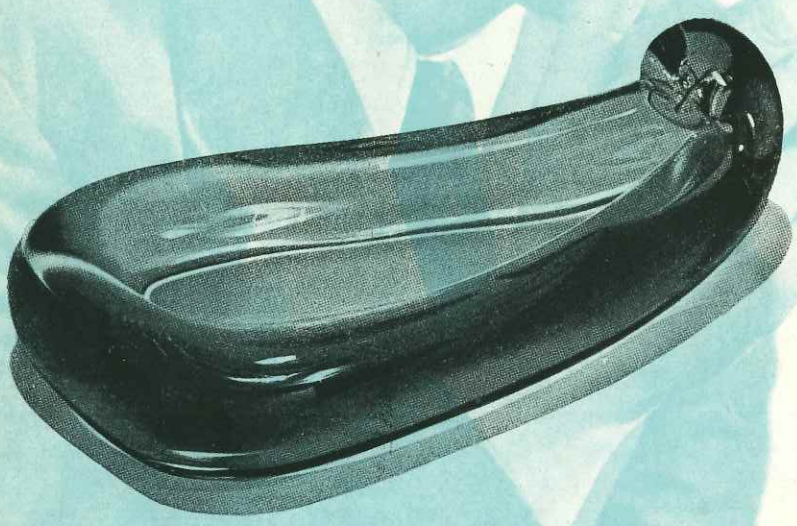
US PATENT & TRADEMARK OFFICE
3 0402 00298 7776
DESIGN
D7
TP845.C9
TP
845
.C9
v.6 no.7
1951

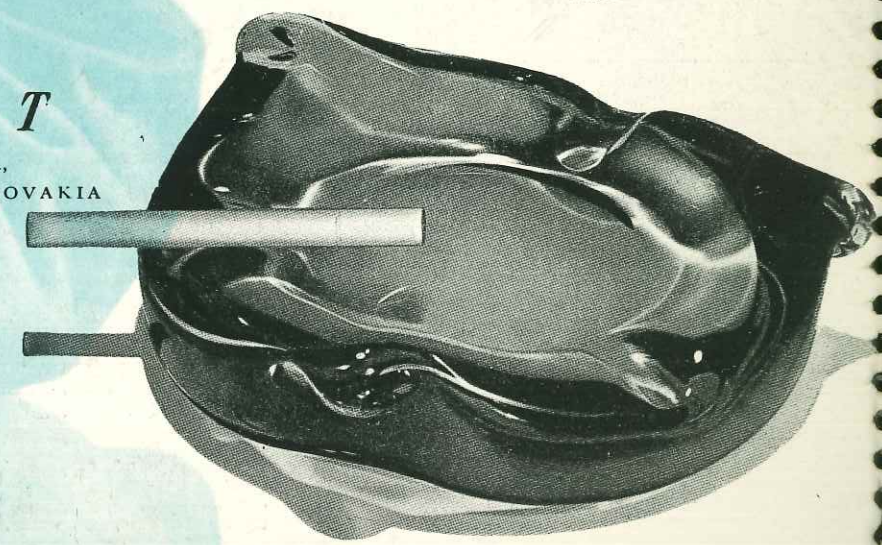
CZECHOSLOVAK GLASS REVIEW

MADE IN CZECHOSLOVAKIA - VOL. VI. 1951 NO. 7

THE VERY NATURE OF GLASS

Glassware of a new type and novel shapes: Czechoslovak off-hand glass. Here, in contrast to the "Rainbow" creations illustrated elsewhere, are exquisite specimens of plain off-hand glass made of clear or coloured BOHEMIAN CRYSTAL. The shape and the rounded, fired edges exemplify the characteristic plasticity of the material when red hot. Each article is fashioned by the designer in person, who is thus able to realize his artistic visions to the full.





Glassware which stresses its material—Czechoslovak off-hand glass—shows at present an extra large turnover, because it fully meets the requirements of the world markets for glassware with special features, special shapes and special ornamentations.

GLASSEXPORT

CZECHOSLOVAK GLASS EXPORT CO. LTD.,
VÁCLAVSKÉ NÁM. 1, PRAGUE II, CZECHOSLOVAKIA

Two Distinctive Bohemian Glass Specialities

RUBY and CRYSTAL

For centuries they have been manufactured in Czechoslovak glassworks. For centuries they have been the foundation stones of the world's trade in glassware. The illustrations show hand cut goblets of ruby glass, richly ornamented in gold, and a selection of decorated crystal glasses with cut or off-hand glass stems. These specialities, though differing in price, have one feature in common: Their material, workmanship and finish are first-class.

GLASSEXPORT

The Star of the Cast

THE GEM

On the stage of the world trade in pressed glassware, the "Gem" pattern of Czechoslovak pressed household glass plays most often the leading part. What is the secret of its great popularity? There are two: Its elegance and striking variety. "The Gem" is pressed from the famous pure and sparkling Bohemian Glass, and is available in sets consisting of as many as 250 pieces. "The Gem" is cast to play the leading part also in your annual turnover. Engage it now, before other firms get hold of it.

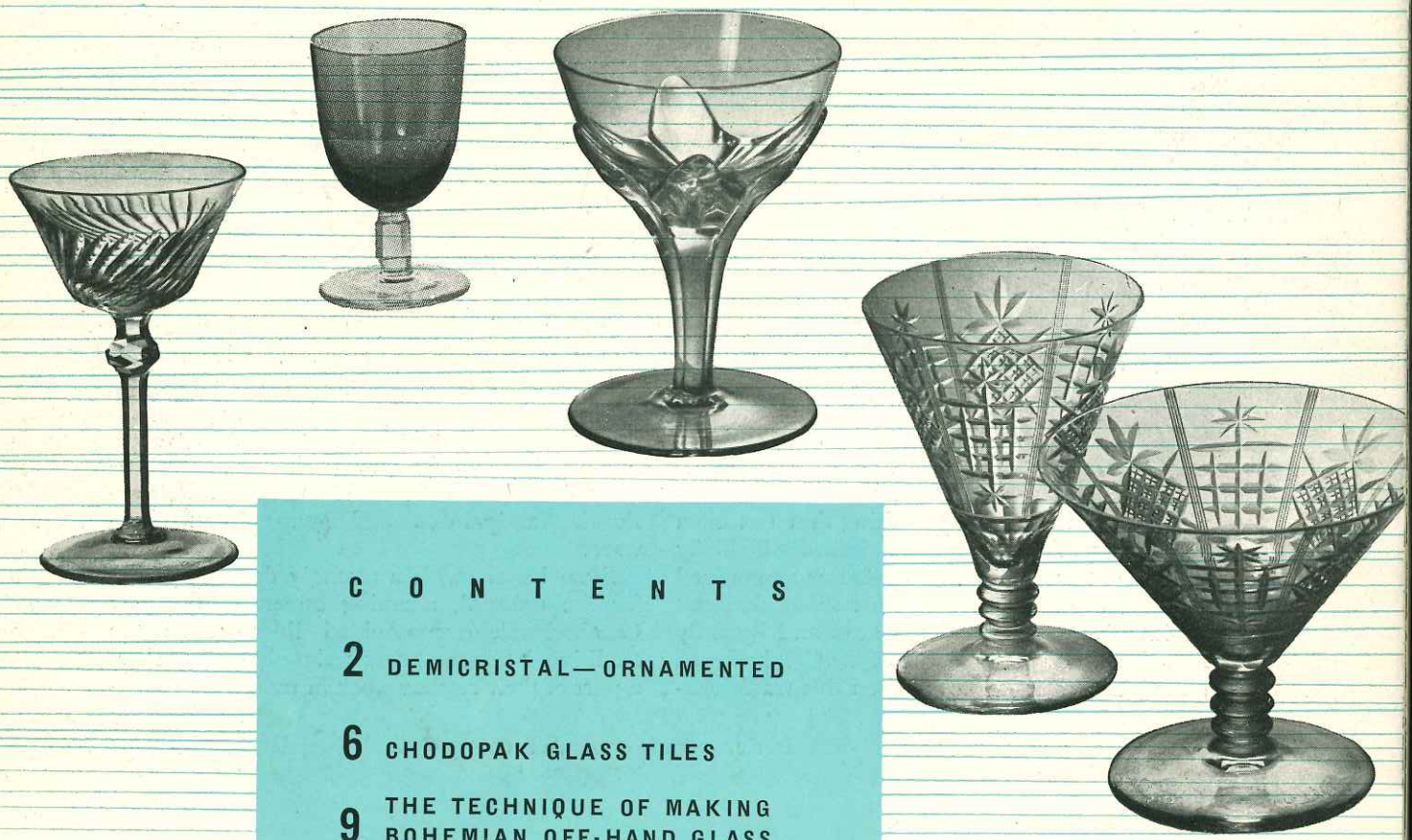
GLASSEXPORT

MADE IN CZECHOSLOVAKIA

czechoslovak glass review

VOL. VI. 1951 No 7

Published ten times a year by: GLASSEPORT, Czechoslovak Glass Export Co. Ltd., address: "Koruna" Palace, Václavské nám. 1, Prague II. Editor in Chief: Ing. A. Štulík. Editor's address: "Koruna" Palace, Václavské nám. 1, Prague II. Phone 246-12. Printed by: Mladá fronta, Legerova 22, Prague II. Price Kčs 30.– per copy, foreign: $ 0.60 per copy. Subscription rate for one year $ 6.00, including postage. Layout: Jan Novák — 15. VII. 1951



CONTENTS

2 DEMICRISTAL—ORNAMENTED

6 CHODOPAK GLASS TILES

9 THE TECHNIQUE OF MAKING BOHEMIAN OFF-HAND GLASS

12 THE BOHEMIAN RICH CUT

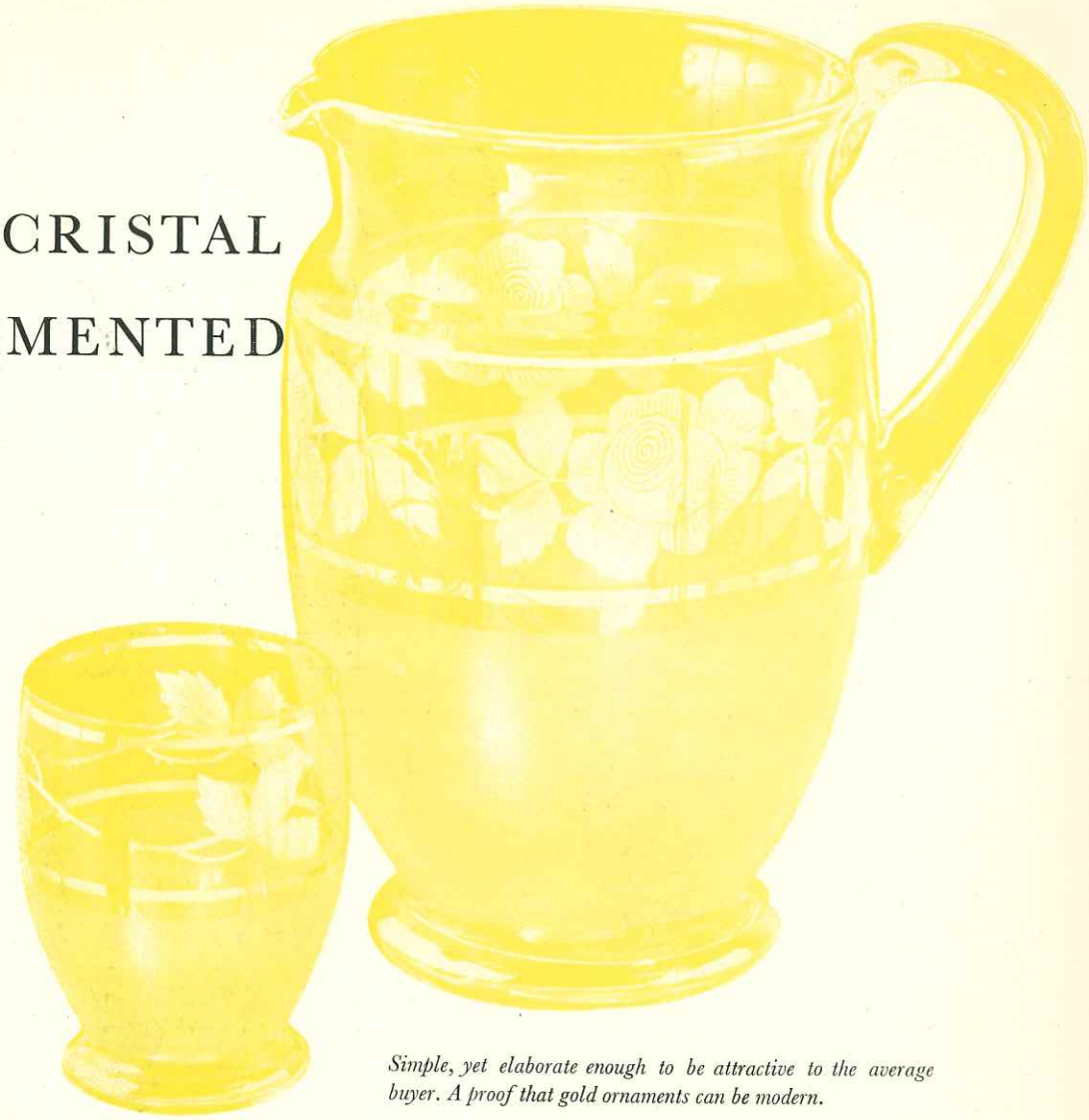
16 SOME NEW LIGHTS ON CZECHOSLOVAK STEMWARE

20 WOMEN—FLOWERS—JEWELS

21 NEW PATTERNS OF TECHNICAL ILLUMINATING GLASS

22 A NEW CATALOGUE OF ILLUMINATING GLASS

DEMICRISTAL ORNAMENTED



Simple, yet elaborate enough to be attractive to the average buyer. A proof that gold ornaments can be modern.

There are two distinct trends in the designs of contemporary Czechoslovak demicristal decorative table glassware. The first one is "modernist"; it departs from everything that has been done before. At present it manifests itself chiefly in the patterns of the so-called ovenmoulded decorative glassware. The other trend does not deviate from the traditional lines and is firmly linked with the glorious past of the Czechoslovak glass industry. Necessarily, even this traditionalist trend shows many aspects of recent development and modernisation. To it belongs practically the whole of the wide range of Czechoslovak handpainted and gold-painted glassware.

Even buyers with a strongly developed flair for the unusual, meaning buyers of the new Czechoslovak ovenmoulded lines, make the traditional Czechoslovak painted steady sellers a part of their regular stock in trade.

HANDPAINTED GLASSWARE

Czechoslovak handpainted glassware is traditionally linked with one name, that of Bor. The glassworks in Bor and round it are a huge agglomeration of folklore artists, designers and painters-on-glass, whose specialised skill is in a way part of their family traditions. The patterns produced are either purely decorative, consisting of lines and bands in colours or gold, often on a mat background, or more realistic, like the different flower designs, or traditional theme pictures, more in the genre of miniature paintings. As is the case with all aspects of folklore art, most of the ornaments gradually undergo a kind of typisation, which makes them more or less stylised.

Classical examples of "theme" pictures on glass are for instance the "Windjammer" liqueur set (see CGR No.-1950) or the "Stage Coach" water set shown here. Without perhaps being fully aware of it, the designers of both the

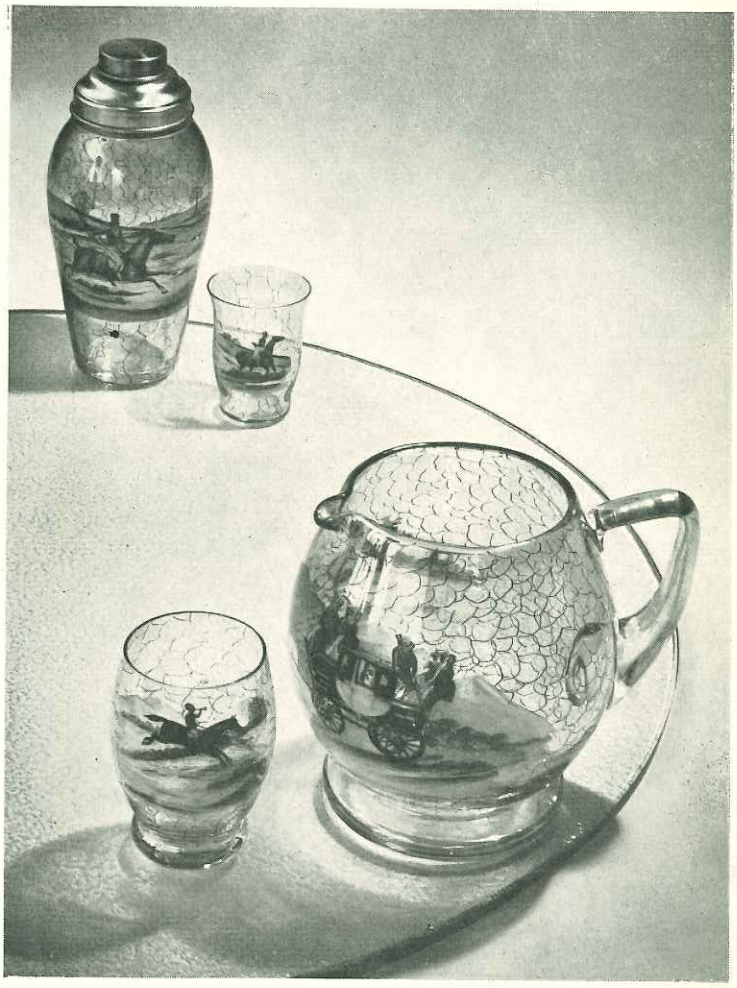
"flower" and "theme" scenes show a good understanding of the psychology of the buying public. Flower designs are favourites of women-buyers while the theme scenes can be called more masculine ornaments. A purist could call the old "stage-coach" theme on a modern cocktail shaker an incongruity, but the public never goes into such depths in the choice of its old favourites.

EGERMANN AND HIS FOLLOWERS

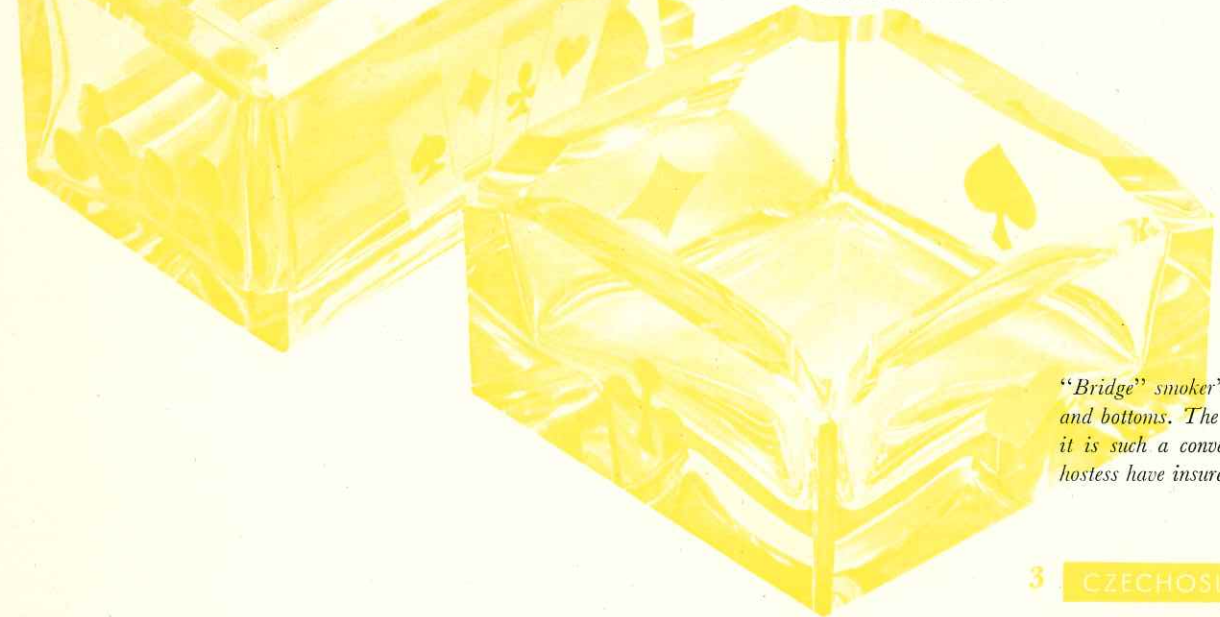
Several decades ago the engraver Egermann evolved a pattern of stylised ornaments and hunting scenes to be engraved on glass coated with a thin layer of ruby colour. Since then Egermann's style has had many imitators. Here again one must distinguish between the Egermann style proper and "Egermanesque" engravings. The spirited engraver himself had trained a whole school of successors and these have carried on in his tradition to these days. The ruby-coated liqueur set shown in this issue is a sample of informal engraving on ruby, which enjoys the same popularity among the buying public as the genuine Egermann creations.

GOLD BANDS AND FLOWERS

The designer creating a new pattern of painted glassware faces a double problem. The buying public are influenced by reminiscences of their young days and the patterns which were in vogue then, and by all the "modern" and "progressist" trends in the contemporary arts. To make a pattern exactly similar to those which were popular let us say thirty years ago, would be a mistake. To make it deviate too much from the traditional line would be another. The two pictures showing contemporary Czechoslovak glassware ornamented with a combination of all-gold flowers on a mat or partly mat background are a typical example of how the designer has solved this difficulty. The shapes are traditional, but they have been brought up-to-date. The woman buyer will remember having seen many like them in her mother's household, but at the same time will have a feeling that they are per-



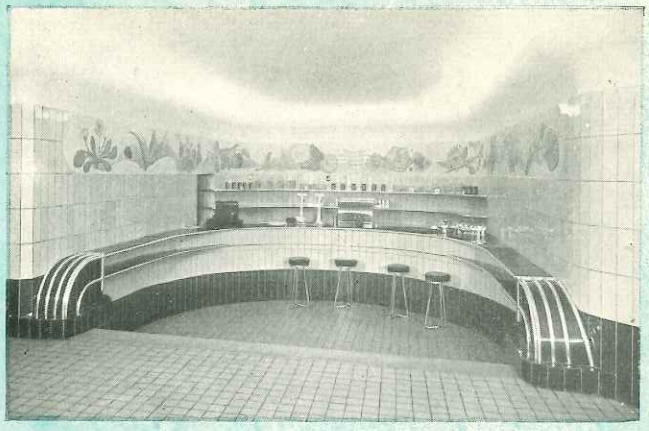
Old themes which men like. 19th Century hunting scenes are not an incongruity even on a modern cocktail shaker.



"Bridge" smoker's set with polished sides, tops and bottoms. The bridge craze and the fact that it is such a convenient and obvious gift to the hostess have insured its popularity.

"Radiant cut" bottom and a popular flower design. A typical folklore motive in colours.

fectly acceptable also for her own home. The flower design enlivens the surface in just the right way, but does not overburden it. It looks rich and elaborate at first glance, but a closer scrutiny shows that in reality it is of a tasteful simplicity and not at all gaudy. A designer of modern painted glass must always bear in mind the fact that there are as many tastes as there are buyers. His task, therefore, is to find a middle way to make his creations acceptable to as wide a range of buyers as possible. There are criteria of form, taste and beauty, which were valid fifty years ago and will still be valid a hundred years hence. If therefore the designer's talent enables him to blend the right amount of these elements with the right amount of those which make the more ephemeral current trend, he can be sure that his creations will be best sellers, everywhere. And it is just this reason which has made Czechoslovak ornamented demicristal glassware so suitable for the importer's and retailer's current stock-in-trade, which he can rely upon at all times, and make the steady profit coming from it a sound basis for his calculations. rjr.



One of the many Prague "milk-bars" with walls coated with Chodopak for better hygiene and looks.

Setting tiles into cement mortar — The picture shows the rough plaster and the way to use small wedges of wood to make even joints

Chodopak Glass Tiles

PRINCIPLES OF CORRECT SETTING

The advantages which Chodopak tiles possess can be enumerated here only in brief, as the fact that they are so well known is responsible for the intense spread of these modern tiles for wall-coating. Their most important good properties are their non-porousness and imperviousness throughout their whole bulk, their resistance to most acids, especially to the organic ones, the advantage of the availability of small or big size slabs, a choice of colours, durability and the fact that they are easy to wash. Chodopak tiles are not only a sanitary and at the same time decorative coating for the walls of apartment-houses and hospital buildings, but primarily also an important material for industrial buildings, particularly those of the pharmaceutical, chemical and food industry, and in general for all premises, where the walls should be light-coloured and good looking, dustless and resistant to the action of acids and alkalis.

CHODOPAK TILE SETTING–GENERALITIES

The usual setting technique of Chodopak tiles on brick walls or walls of other kinds of material, is in principle the same as that of setting ceramic tiles. The front surface of a ceramic tile is smooth —glazed or enamelled. The body of the tile and its rear side are always more or less porous. Chodopak tiles, non-porous throughout, have a striated back surface, which makes it possible for the mortar or putty to take hold and adhere to it.

Cement mortar or the special putty, the composition of which will be given further on, must therefore penetrate well into the spaces between the narrow ribs of the tile and take a hold good enough to make the binding to the wall permanent. The tile-setters should take care to spread the mortar or putty on the tiles with the utmost thoroughness, not just smear the surface. This and everything which will be said here is valid not only for Chodopak, but also in the case of ceramic tiles.

Improved method of setting into putty. The small clods of putty on the initial putty layer make the tile hold better on the wall.

SETTING INTO CEMENT MORTAR

Cement mortar is used only for setting glass tiles of small sizes, i. e. tiles having at the most twice the size of a standard earthenware tile. Before we begin the setting, we should make sure that the wall is clean and possesses sufficient strength and rigidity. In the case of light partitions of straw or cork insulating slabs or light plaster-and-wire-mesh walls it will not be possible to coat the wall in the usual way by setting the tiles into mortar or putty, as there partitions are not rigid enough. Frame-setting will be the correct way in this instance, as with this system the tiles do not adhere to the wall itself and are not carried by it.

Tile-setting is easy in new buildings, because the new walls, as yet unplastered, are clean and sufficiently rough for our purpose. All we have to do is thoroughly remove all dust from their surface and scrape the mortar out of the joints to a certain depth. Then we place and cement the pegs to suspend different fixtures (e. g. wash-basins in bathrooms). Old walls should, of course, first be thoroughly rid of all remnants of old plaster and the builder must make sure that they are not weather-worn.

There are two kinds of mortar, one for the rough plaster (rendering), and one for the tile setting proper. The rough cement-plaster mortar consists of one cubic part of cement to three parts of sand. The wall gets an initial coat of this plaster and the layer is allowed to surface-dry. The mortar used for the setting itself is prepared by mixing five parts of pit sand (not river sand), one part cement and no more than one part old, thoroughly slaked lime. Here it is necessary to draw the reader's attention to several mistakes which are often made when mixing the mortar. River sand is not suitable for our purpose. Small particles of clay, which give

pit sand its binding properties, have been washed away and river sand does not bind. Also, the sand should be neither too fine, nor too coarse. Sharp-grained sand with grains of the average size 0,4 mm is the best for our purpose. In case we have to use river sand, we add a little more lime, but we should never be too prodigal with it.

Old slaked lime is often not available and quicklime must be slaked on the spot. Slack tile-setters, to make the job easier, often first mix sand, cement and quicklime in the bucket, and only then pour in water, slaking the whole mixture and not the lime. This is a nefarious and dangerous habit. In this way the slaking is never adequate, bits of quicklime are wont to remain in the mortar, which, when the mortar has set, begin to 'work' and literally tear the glass or earthenware tile off and destroy the whole job. For this reason we take care to prepare the slaked lime two or three days before beginning of the setting and make sure that the setting has gone the whole way.

The usual tile-setting is done as follows: A layer of mortar, 10 to 15 mm thick, is spread on the striated hind surface of the tile with a trowel. The mortar is firmly pressed into the spaces between the ribs and the tile placed on the wall. We set it into position and firmly press it to the surface, i. e. the dry surface of the rough plaster. When drying starts, there must be no more tapping the tiles or setting them right. It would disturb the chemical process of binding, hardening and adhesion of the mortar-upon-mortar.

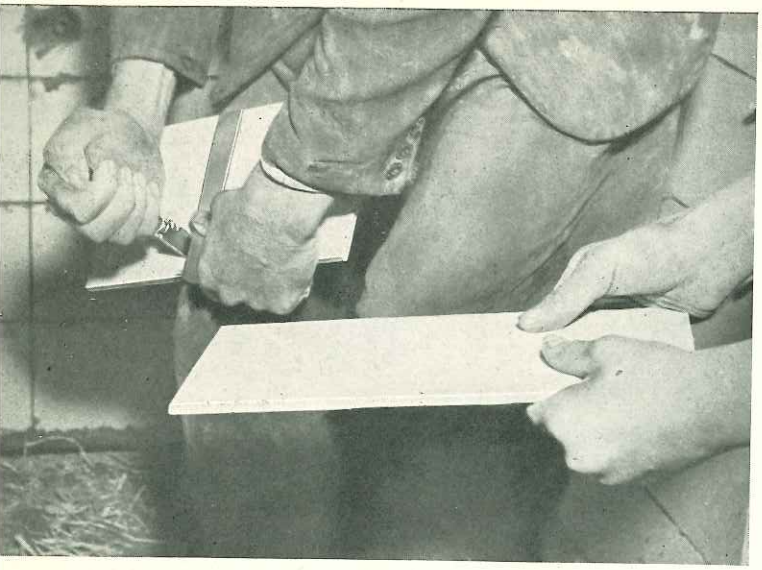
The tile-setter cleans the surface of the tiles with a handful of excelsior.

TILING IN THE PROXIMITY OF HEATERS AND IN REFRIGERATING ROOMS

In this instance the method of tile-setting will be slightly different from that of setting into cement mortar. In the close neighbourhood of heaters only small-size tiles should be used and large enough joints left between them to allow for the dilatation due to the changes of temperature. The heaters should be turned off the whole time when the job is being done and also a further six to seven weeks after its completion during the drying period, to prevent the mortar from losing water too quickly. An important point is that the mortar used to smear the tiles with should not contain any lime. It consists of one part of Portland cement to two parts of sand. To set the tiles we proceed as follows: An initial layer of cement mortar is spread on the rough side of the tile and firmly pressed into the depressions between the ribs. The layer should be approximately two to four mm thick. We do not yet put the tile on the wall, but allow it to dry overnight. Next day we spread another layer of mortar over the first one and set the tile on the cast surface of the wall.

Mortar without lime is also used for lining the walls of refrigerating rooms. A quick binding admixture, such as Ceresit or Tricosal, should be added to the mortar for the rough cement plaster of the wall. Air pockets and hollows in the layer of mortar between the tile and the wall should not be allowed to form. Inner walls of swimming pools, water reservoirs and such can be tile-lined in just the same way. It is necessary previously to make certain that the walls, floors and foundations themselves are watertight. Making the walls watertight is entrusted to firms who specialise in this kind of work.

All who wish to get acquainted in detail with the various systems of coating walls with Chodopak glass tiles will welcome the new informative booklet which will soon be available. It has been compiled by Glassexport Limited in collaboration with a number of building experts, and based upon local and foreign results. The 'Chodopak Manual' is being printed and will shortly be available in English, French, Spanish and German. Orders should be addressed to the Managing Editor of the CZECHOSLOVAK GLASS REVIEW, Štěpánská 65, Prague II., Czechoslovakia. The price per copy (convenient pocket size, spiral-bound with semi-soft covers) is $ 1,60, surface-mail postage included. The title of the booklet is 'CHODOPAK MANUAL'.



It is easy to cut a Chodopak tile with a glazier's steel cutter or diamond.—An ordinary hand-drill is convenient to drill small holes into Chodopak glass tiles.

SETTING TILES INTO SPECIAL PUTTY

Special tile-setter's putty for coating walls with big size Chodopak slabs can be obtained ready made (it is important to select a reliable trade-mark) or we can make it ourselves by mixing together 65 kilos whiting chalk, 10 to 15 kilos linseed oil, 1 kilo white pigment and 2 to 3 kilos of siccative. Linseed oil can be replaced with varnish oil. The wall gets a smooth enough plaster coating and is then saturated with varnish, linseed or another kind of oil. Were it not soaked with oil, it would absorb all the oil from the putty. When tiles are set in putty, the walls should be without even a vestige of dampness and perfectly free of dust. It is therefore advisable to store our Chodopak tiles for some time previous to their setting on the spot where they will be set to avoid condensation of water on their surface, which would invariably occur if the tiles were brought from a cold store room only a short time before the beginning of the job.

HOW TO PREPARE THE TILES FOR SETTING

One of the advantages of Chodopak tiles is that the builder can order them ready cut to the required size and with ground and polished edges. Cutting Chodopak tiles to size on the spot will therefore be only an exception. The usual glazier's tools, a diamond or steel glass cutter, are all that is needed and the work is the same as that of cutting flat glass. One will not, however, be able to avoid drilling holes and cutting out openings for the outlets of various installations, but this is no problem for the glazier. A hand drill or on better equipped sites a portable electric drilling machine with a 'widia' steel twist-drill or cylindrical copper drill lubricated by water and emery powder will solve all difficulties.

r. j. r.

Enlarging the hole by scraping with a steel chisel. Below: A neatly cut opening to let out electric wires.

Off-hand vases and bowl with large decorative bubbles.

The Technique of Making Bohemian Off-Hand Glass

Glass produced and fashioned immediately at the furnace, is called off-hand glass. This means that the product is definitely shaped and adorned while the glass is still red-hot. This process is by no means a new one, as originally, all glassware was produced in this way and this process is still in use. Thus, the present-day production of off-hand glass is only a continuation and development of the old production methods of antique glass.

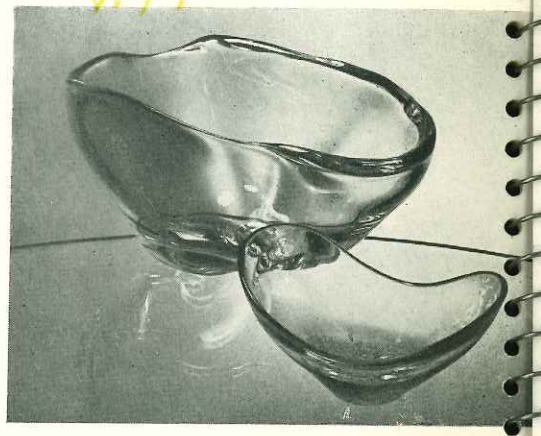
Nowadays, production methods of off-hand glass can be divided into two groups which, of course, can be made use of separately, or combined. First of all there is the technique which is used merely for fashioning the hot material as far as its general shape and colour are concerned, but which does not essentially affect the details and surface ornaments; here no moulding tools are used. The second group employs various tools and expedients for shaping the hot material and, therefore, directly influences the appearance of the article which can be designed in different ways.

The shapes of Czechoslovak off-hand glass are adapted to suit interior decorations.

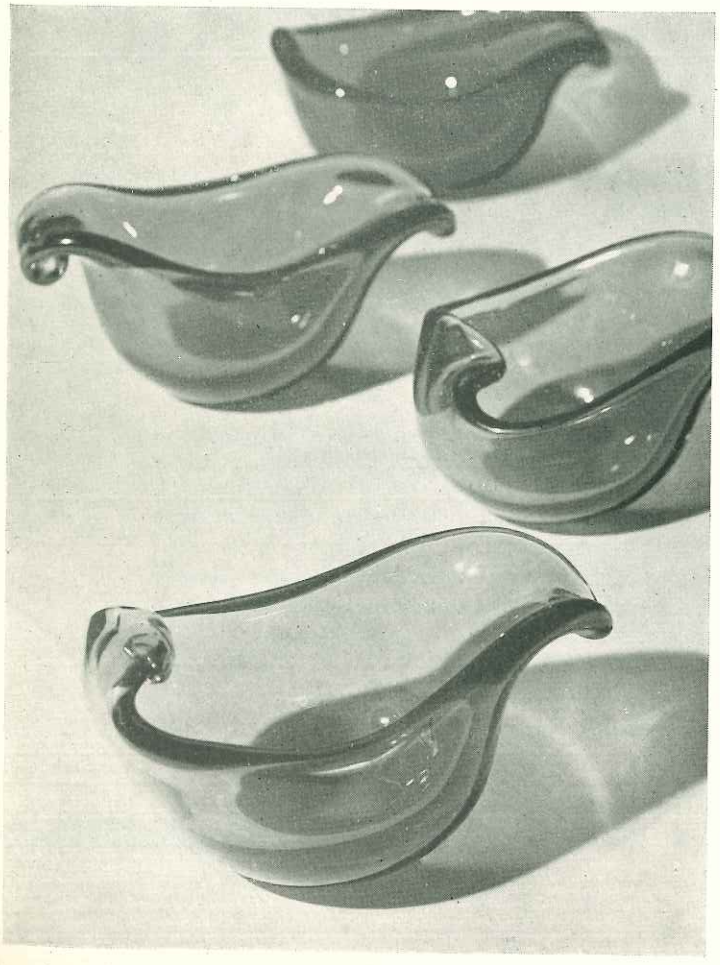
To the first group belongs the simple, but still much favoured method of decorating glass by frothing the structure. Attractive designs are achieved by using irregularly placed bubbles, which have become very popular just like the method of using large and small bubbles together. All these decorative structures are produced by means of chemical processes which involve the use of steam or gas.

Particularly attractive are those off-hand glasses which are on the borderline between glass and ceramics. The impression they give is archaistic. They are produced by repeated firing or by mixing oil containing substances with the hot material. Here, the transparency of the glass is almost lost, so that the impression is given only by the glassy iridescence of the article. Great importance is also given to the staining of glass, which can be done in two ways: the coloured decoration may remain on the surface of the glass, or may be inlaid in the glass. When colouring the material, attention also has to be paid to the purpose for which the article is intended. Special methods are employed in the production of off-hand marble glass, which is still used today for manufacturing opaque lighting fixtures. The famous Venetian glass inspired Bohemian artists to design a similar opal-threaded glass as well as coloured mosaics, consisting of glass strands of different colours which are put in the mould of vases and bowls and pinched together by pure glass.

A high reputation is enjoyed by articles with optical decorations. By means of different tools, glass of various thicknesses is produced which enhances to an extraordinary degree the optical



Modern, tastefully shaped plates with bubble-decoration in the centre.



Czechoslovak off-hand glass is produced in an inexhaustible variety of shapes.

effects of clear or coloured light without affecting the original shape.

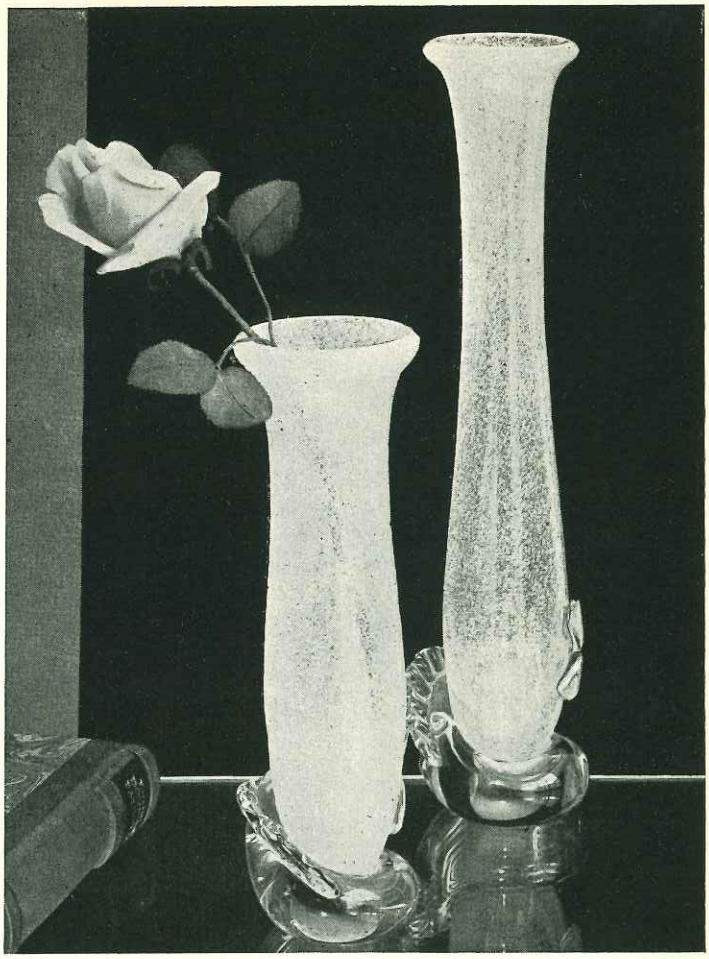
The borders of these articles are usually cut with special shears while the product is still hot. Then the border is burnt to achieve the typical round shape which is a specific sign of off-hand glass. Cutting the borders would produce a disturbing and hard impression not in comformity with off-hand production and constituting a definite fault in the design of off-hand glass.

A creation which possesses a quite special attractiveness is off-hand glass, the walls of which vary in thickness from top to bottom. It thins towards the border. In this way shapes are softened and thus entirely adapted to the nature of the material. The merit of this glass lies in the fact that it can be heated several times, considerably heightening its brilliancy and quality. In some cases the hot border is bent over, whereby a light and graceful shape is achieved.

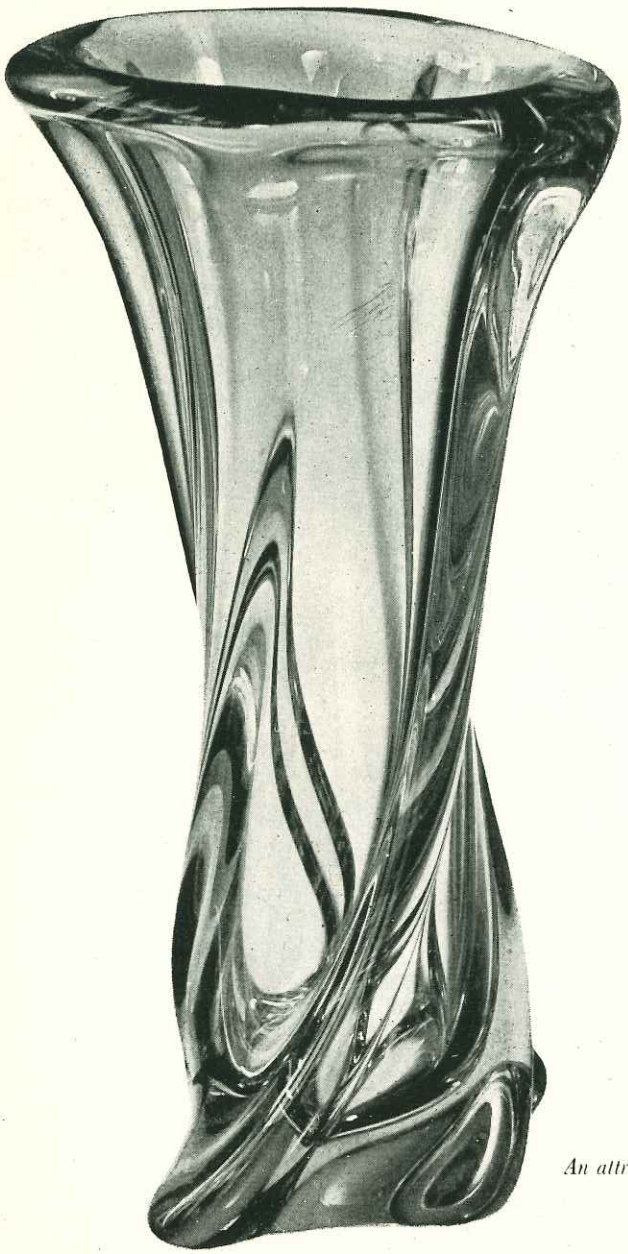
It is an old technique to attach glass blobs to the hot article, which considerably increases its appeal to the human eye. Nevertheless, it is not easy to determine the exact size of the blobs to suit the actual shape of the article. The task is much easier when large portions of glass can be used, as for instance in shaping the handle of a jug. Here, other features should be observed, which are of no less importance, such as the choice of size in accordance with the size of the jug and placing the handle in a way that will facilitate carrying the jug and pouring out its contents. This technique may also be used in finishing the shape by applying strands of different thicknesses or of different colours; here the article is left in the furnace, long enough to make the parts permanently adhere to the surface. In this way the appearance and impression of the article is considerably increased.

A strong optical effect is achieved with double off-hand glass. It is made by turning the upper part of the object inside the vessel. Thus the border of a vase or bowl is strengthened and softened, creating a typical characteristic of off-hand glass.

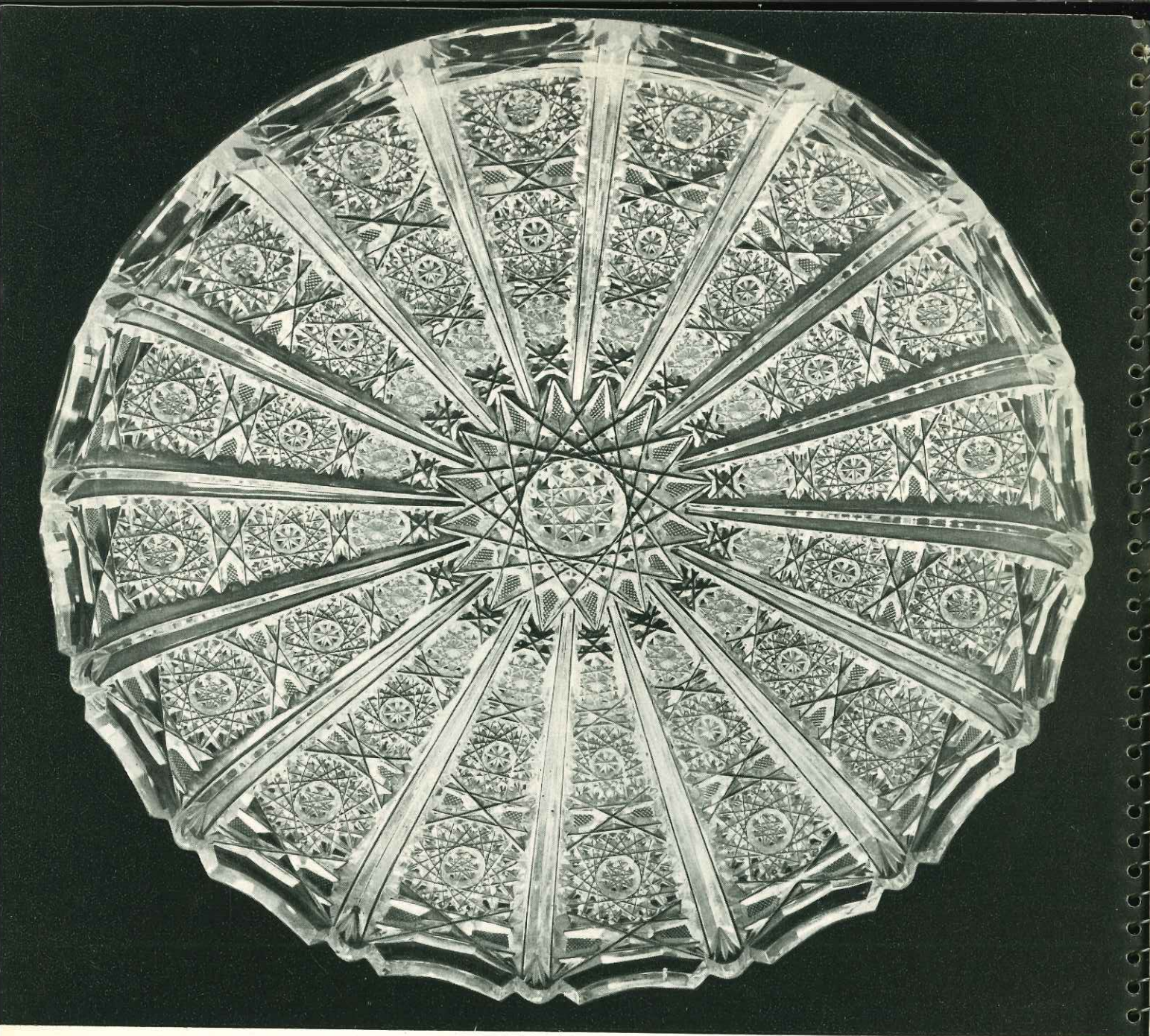
In this short description we have shown that Czechoslovak glass artists have not only fully revived this old production technique, but also have managed to create new features of shape and colour, as can be seen from the products.



Slim, vase of hand-fashioned frothed light glass



An attractive off-hand vase.



The Bohemian Rich Cut

The rich cut on Czechoslovak lead crystal tableware and decorated sets is known in the trade as "Bohemian Cut", or "French Cut", or again as "Lace Cut". The first designation indicates the place of origin of this technique of ornamentation. The second arises from the name of the country where richly cut Bohemian glassware first attained popularity. "French Cut" in effect means the cut which was given the seal of world fame by being recognized and accepted by the refined taste of French buyers.

It is a notable confirmation of the lasting qualities of the traditional Bohemian rich cut as a medium of the decoration of glassware that after many decades its position still remains unassailed. Glassmakers and importers of glassware know from experience that the designs of tableware and decorated glass may be divided into two distinctive categories: there are the ephemeral designs which have a momentary, sometimes indeed sensational, success in the market, but which in two or three years, often at the end of a single season, drop into oblivion, and there are the bread-earning designs, as they are called in the glass workers lingo, in which the curve of demand has displayed no special movement either up or down for years. Designs which are continuously in demand are those which remain unaffected by the influence of changing fashion and the intrinsic value

of which has been demonstrated for years. Richly cut Bohemian lead crystal tableware is a typical example of the glass creations of this category, to which, by the way, also belong the crystal pendants of chandeliers and the cut enamel glassware produced at Bor.

If we can believe the historians it would seem that the Bohemian rich cut as a technique of decoration came into existence by chance when it was first applied to potash glass, the so-called historical Bohemian crystal, which is older than lead glass. In times when the technique of glassmaking was far from perfect and largish stones and disfiguring bubbles appeared in the glass, the glasscutters cut criss-cross designs or stars on the surface to hide the defects. Before long, however, it was seen that the design that had been intended to conceal flaws in the glass, had become quite the vogue in all civilised countries of Europe, and, as the means of communication and transport improved, also in the two Americas. We may, for example, note that French novels of the time of Alexander Dumas, father and son, very often contained references to sparkling Bohemian glass, or of cut flasks of Bohemian glass incrusted with gold which sparkled like diamonds. Such passages occur wherever in his pages the author desired to describe environments of refined taste and luxury.

The Bohemian rich cut, however, did not reach its greatest perfection and expansion till the discovery of lead glass by the English. This glass is softer and easier to melt than the classical Bohemian potash crystal and in the course of time the Czech glassmakers improved on the English invention and evolved a specially clear and pure Bohemian lead glass with a high index of refraction. Lead glass became a material that was as if created for the Bohemian rich cut. In view of the hardness of potash glass and the resulting difficulty of cutting and particularly of polishing it, the old Czech glasscutter was very economical with his decoration. On lead glass, however, he was able to exercise his fancy to the full in a wealth of decoration, and to give rise to the delicate lace patterns which in the end made the Bohemian rich cut so famous.

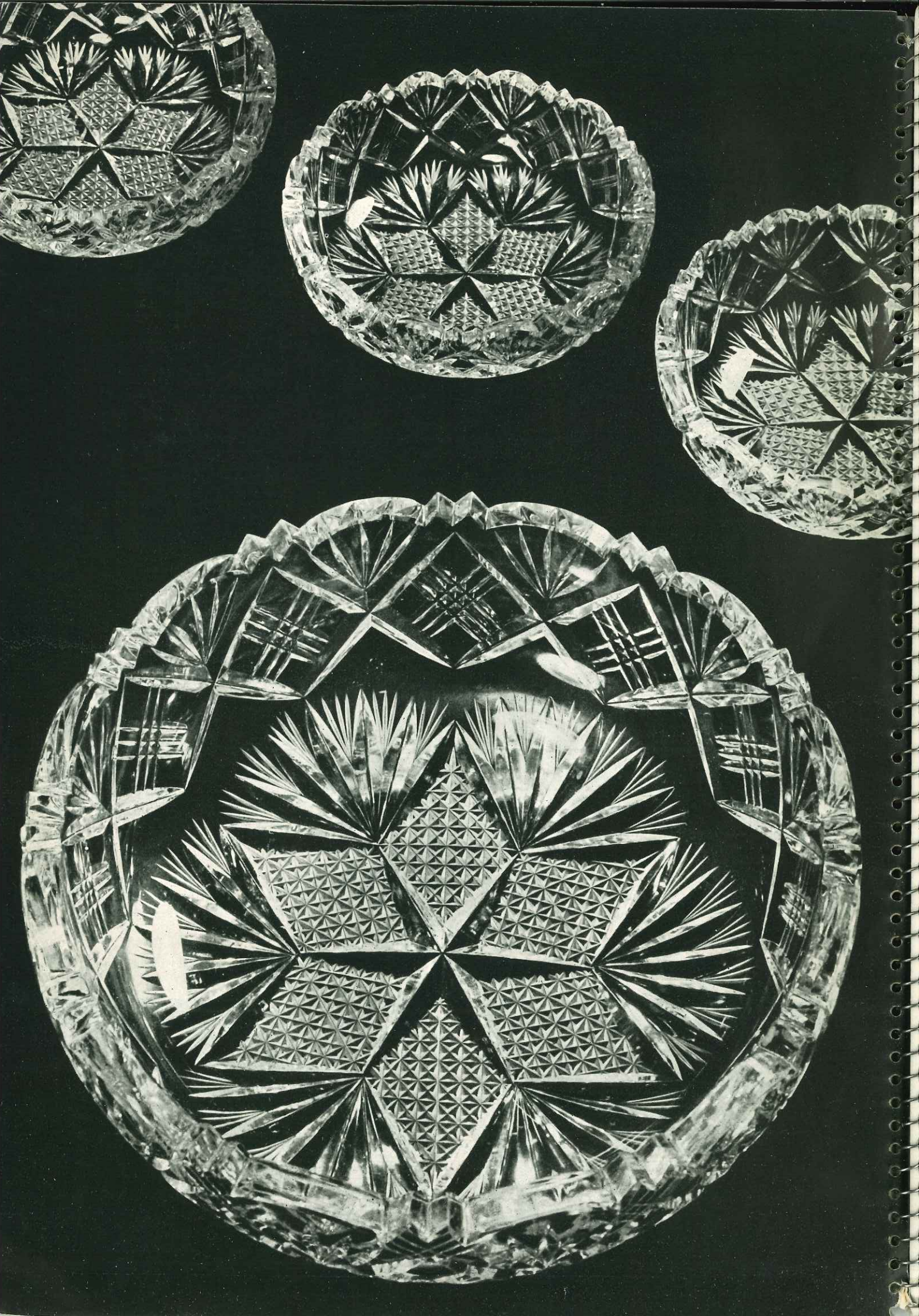
Bohemian potash crystal is the classical material for wine sets, the so-called stemware. It is hard, it cannot easily be scratched, and it takes well a delicate artistic engraving and mat cut. It can be used for blowing thin walled vessels, for example, wine glasses, and the so-called muslin or "straw" glass. It is also excellent for decorating by means of sandblasting, by the pantograph and guilloche techniques, by etching, and by staining, for it never gets deformed in the firing oven. Lead glass, soft and pliable, with its splendid optical properties especially in the deep incisions of its thick walls, is an ideal material for the manufacture of heavy ornamental tableware. A well made bowl of suitable shape sounds, too, like a tuning fork or a bell, when struck and it continues to do so, for a long time. Cutting a heavy design on a vase of thick-walled potash glass would give too much work, and the result compared with a similar vase of lead glass would not be worth the trouble. A lead glass vase is much more suitable for elaborate cutting, it can be much more easily polished, and the optical effects of its refracted sparkles are fairy-like.

The Bohemian rich cut on lead glassware may be divided into classical designs and informal designs. In principle the substantial element of the former is the straight line. Deep, sharp incisions running vertically, horizontally and obliquely mark off surfaces which are then filled in with rough rosettes, stars or other patterns which, like the main deep incisions are polished or delicately cross-hatched or with tiny stars which for contrast with the deep, bright lines of the polished cut are mat. The informal designs differ from the classical in that they make more extensive use of curved, circular, or semi-circular lines.

Nobody who had an opportunity of seeing a glasscutter at work could fail to admire it, but probably was disappointed with the final result as it leaves the hands of the cutter before the object has gone through a cleansing bath. The cutter's work is a model of precision and patience. On the object which is to be cut the designer makes a preliminary outline of a few guiding lines. There is no detailed sketching in of the design or of parts of it. The depth of the cut, precision in making it at the right place, and the execution of large and small details depend upon the eye and the hand of the cutter. Before the eyes of the onlooker the design seems to arise out of nothing by a sort of mysterious logic on the part of the craftsman, incomprehensible to the layman. The cutter himself, however, sees in his mind the entire design which he has to cut already there on the surface of the material. He is first and foremost a creative artist like any other. In a certain sense a glasscutters' workshop may be compared to a symphony orchestra under the baton of a conductor. In this case the designer is the conductor, his outline, of the design the full orchestral score, and each cutter in the "orchestra" is in masterly command of his instrument, his cutter's wheel, and his hand which knows precisely when to exert pressure in order that the cut shall be exact, in the right place and not penetrating to the other side.

The beauty which emerges from the cutting shop is, however, not yet apparent. The object must be subjected to further processing before it acquires its final brilliance. One of the most important of these processes is polishing. Improper polishing may spoil the best cutting, for it blunts the edges of the cut and reduces their power of refraction. In the meantime there is no substitute for practice and experience, for the personal quality and instinct of a good cutter and polisher.

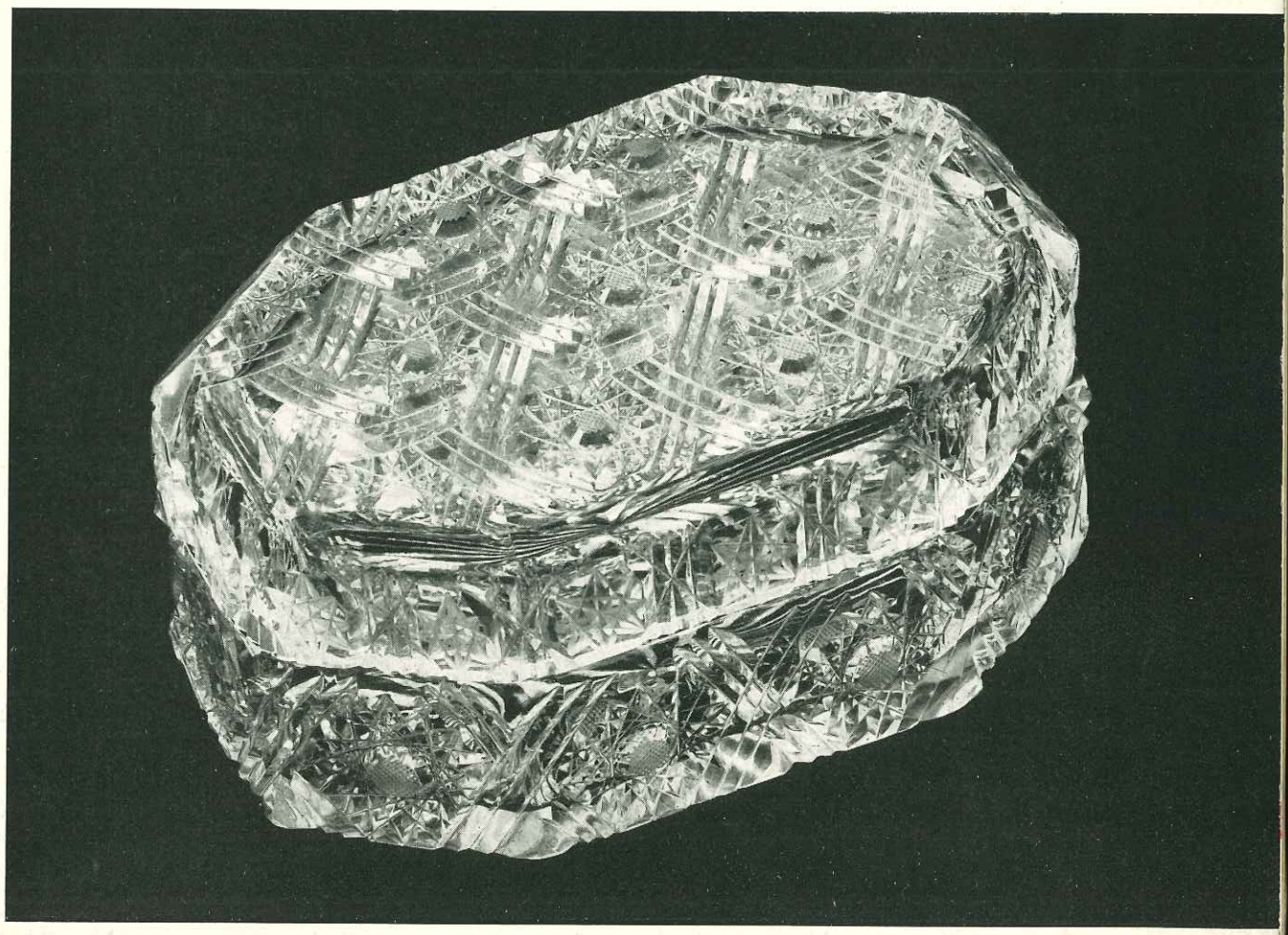
When cut glassware has been inspected, packed, and finally arrives at its destination, the retailer is confronted with the problem of how to display it to



its best advantage so that its outstanding properties, particularly its optical properties shall come to the fore. Many different methods of display have been tried. Originally such goods were displayed on mirror supports, and the back of the glass case or show window also formed a mirror, on the theory that reflection increased the lighting effect and with it the sparkle of the wares displayed. The very opposite, however, was the case. In such a display both glass and mirrors shine brilliantly, and the lack of contrast destroys the whole effect.

To prevent this drawback some window dressers went to the opposite extreme, to the so-called translucent effect. The show case or show window was in darkness. The glass rested on a dark support in which were circular apertures through which the light of an electric bulb situated underneath shone through the object, so that it seemed as if the object was glowing with its own light. Curiously enough it was ascertained that this method was suitable for the display of Czechoslovak coloured glasses produced from rare earths but not for cut lead glass, the one outstanding feature of which is precisely the reflection and refraction of light that falls on the cut edges from outside. The most suitable method of display, it would therefore seem, is to place the glass object so that it stands against a mat background which absorbs light, and to illuminate it either fully or from the sides according to the nature of the object, in such a way that the source of light is as far as possible concealed from the eyes of the observer. In our homes the glass will be exposed to normal overhead lighting and it is our endeavour to make in our show case or window the same excellent impression as the glass object would make on a set table, on the mantelpiece, or the like. In this way we achieve a refraction of light into rainbow colours and multicoloured dazzling sparkles contrasting with the white silvery lustre of the mat design of stars or cross-hatching.

It is essential to devote close attention to the choice of suitable sources and kinds of light. The ordinary school glass prism will do good service in this connection. The best is a light which is dispersed by a prism into its component spectral colours, i. e. a polychrome light. Sunlight, like the light given by an ordinary incandescent bulb or arc lamp seems to be white, but it is composed of various coloured elements which a prism refracts into spectral or rainbow hues. Such a light guarantees a good coloured refraction of rays. It was by no mere chance that one of the largest New York firms in reconstructing its samples rooms in 1949 decided not to make use of fluorescent light in its show cases but powerful incandescent bulbs. The light of the so-called cold electric discharge lamps is generally monochrome. If we light up a prism or richly cut glass with it, there is either no or little refraction of light into rainbow colours. This is not the fault of the glass but of the light itself. The finest cut diamond of the purest water would in such light appear dull and unattractive and would throw out merely rays of a single colour. A correct choice as to the location and lighting of glass in a show case or window is worth an experiment. Bohemian cut lead glass tableware has its undeniable charm and attraction, two qualities that have won it a worldwide reputation. Not unjustly is it compared with gems. It rests with the retailer to see that by displaying it properly, the splendid properties of this glass shall come to the fore, for it is precisely to these properties, far more than to any publicity or advertisement, that the never-failing demand for Bohemian richly cut lead glass tableware in every part of the world is due. r. j. r.



Some New Lights on Czechoslovak Stemware

In view of their popularity and the great variety of their types, Czechoslovak winesuites and stemware generally constitute a group of glassware which deserves special attention This group stands first among the various kinds of glass which interest the dealer. And it is stemware of potash glass with its fine clear clang, upon which interest is particularly centred. Having recovered, as it were, from the infantile ailments that marked it during the early post-war years, this glassware now appears in the world markets not only in new designs and new decoration but also in improved quality. Hence the unfailing symmetry of line of the cups, stems and feet, heights and colours, that perfectly match, and the lustre of the glass.

During the past few years the Czechoslovak glass industry attempted to secure the cooperation of the leading designers and plastic artists, who work for the production of artistic and *de luxe* glass, in the creation of new designs for pressed table glass. This attempt met with success and pressed glass gained much in appearance. It was decided to make a similar attempt as concerns blown stemware decorated by pantograph and guilloched. Though pantographed and guilloched glasses attained considerable popularity in many different markets, their lack of variety and the none too good quality of the models and shapes were nevertheless a drawback. To a certain extent some popular forms of decoration already designed by experienced artists increased the interest displayed on world markets in this category of Czechoslovak products.

The main work, however, was accomplished by far-reaching improvements in the quality of hand-blown potash crystal stemware with pantographed and guilloched designs. The guilloche and pantograph techniques of decoration are essentially etching techniques. The glass is first covered by a protective layer into which the desired pattern of lines is scratched by a needle. Even an artistically poor design executed in this technique has a soft and attractive

Set with undecorated coloured cup on stem with ornamental prismatic panelling.

By polishing the cut "on the brush" we secure perfect sharp edges.

appearance which explains why this type of stemware was successful even before improvements were made in the quality and appearance. All the more successful then is a really artistic ornament, particularly when executed upon stemware of refined shape.

This technique was often employed with success in combination with matting, so that the design acquired a richer appearance without losing any of its filigree delicacy or lightness. Or again the etched ornamentation on the rim of the glass was covered by a band of genuine gold to produce the effect of the so-called beaten-gold decoration.

The so-called beaten-gold rim on *de luxe* stemware, as turned out in Czechoslovakia, for example, by the "Carlsbad Glass" glassworks, is a relief engraving overlaid with gold.

A whole range of new designs have gained exceptional popularity. The reason for this success is to be found in the collaboration of leading artists and designers which has greatly improved the shapes and ornamentation of these important products.

MARGINAL NOTE

The advantages possessed by potash crystal stemware compared with glasses of soft lead crystal are undisputed, even if the dealer sometimes meets with the opinion that wine sets of richly cut lead glass have greater distinction. Potash crystal stemware, however, is universally, and, one may say, traditionally, accepted, and is produced in all price categories from glasses for the catering trade up to artistic winesuites of high value. The Czechoslovak glassworks which turn out the highest luxury types of glassware, such as the "Carlsbad Glass", formerly "MOSER" glassworks, well known for its so called "diplomatic" table ware, use only potash glass. This glass is sometimes wrongfully called "semicrystal" in the market, although it is the original Bohemian Crystal. It is very hard and resistant, it can be blown into thin-walled wine glasses, and it is the original flawless glass which brought Bohemia fame as early as the Baroque era when engraved cameos were made of it which the Imperial Court of Rudolph II. and other European Courts paid for in gold.

STEMWARE WITH POLISHED CUT

Lead glass, i. e. glass with the admixture of a certain percentage of minium, has a higher index of refraction of light than potash glass, and is at the same time softer. It is a relatively modern invention, dating from the time when glass furnaces were first fired with coal in place of wood, but a time when indirect firing by coal, that is, by generator gas, had not yet been introduced. Minium as an admixture was designed to reduce the melting point of glass in covered pots intended to protect the glass from contamination by the smoke from the coal. In view of its softness it can be cut easily and deeply, it is rapidly acid-polished, and is an excellent refractor of light.

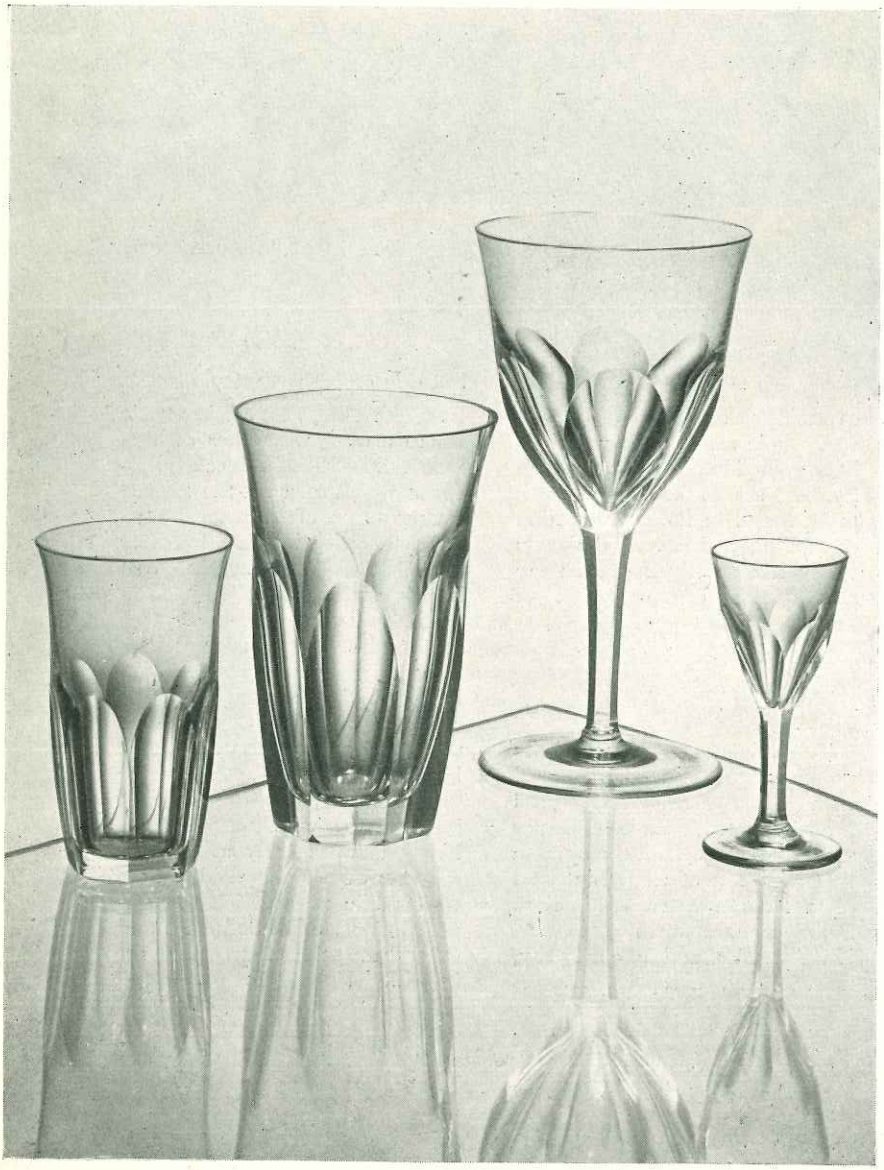
The harder potash glass, on the other hand, is eminently suited to fine engraving on a brass wheel. This is one of the reason why Bohemian potash crystal has always been regarded as an aristocrat among glasses. If we cut it, the main problem is that of polishing it, a process usually effected "on the brush", that is, by hand and not by dipping into acid.

Cutting potash glass is much more difficult than cutting lead glass, and demands much more skill. The fact that it is possible to blow thin-walled glasses from this material gives to potash crystal stemware sets their clear musical ring when struck.

By brush-polishing we secure flawlessly sharp edges so that what potash crystal lacks in refraction it makes up for by its facets which as a rule are much sharper than those of the cut of acid-polished, lead glass, for acid always blunts the edges to a certain extent.

In general the principle applies that the larger the proportion of minium in lead glass the more sparkling it is but the sooner it becomes dull and worn. For heavy ornamental vases, large bowls and the like, it is a unique material. For wine sets which are in regular use it it less suitable, but for sets that are kept more for decorative purposes and only placed on the table on exceptional occasions it is quite useful.

One of the many variations of the popular "Pope" cut.



MODERN TYPES OF CUT

Potash crystal and lead crystal stemware are about equally popular in the world markets. The present vogue is that of the so-called modern, not too elaborate, geometrical cuts, such as "Radiant", or the popular rhomboid cut, called "Diamond", and its various combinations, but recently there has been a sharp increase in the demand for potash crystal stemware. In many countries, especially in Great Britain and in the United States of America, the last three years have seen the rise of a big fashion in stemware combined in white and stained glass. Shown here is an illustration of a set where a plain coloured bowl of now fashionable American green, known as "nancy green", sits on a stem decorated with prismatic panelling.

The traditional form of smooth-cut Czechoslovak stemware is the so-called "Pope" set. Its pattern consists of a bowl, decorated with a broad cut in the shape of six or eight leaves and of a cut and polished stem with as many facets as the cup has leaves. Almost every Czechoslovak glassworks has its own variant of the "Pope" pattern and these variants, all very popular, are known under various names such as "Chippendale" and so on. The rims of the "Pope" glasses are often decorated with a fine gold band, while the *de luxe* types display the "Oroplastique", that is, a delicate engraving in relief covered with gold.

The "Pope" model calls for absolutely flawless glass, as small bubbles, stones and striae would immediately be conspicuous, espe-

Refined shapes decorated with pantograph ornamentation and gilding.

cially in the stem. It is one of the types that have been popular for decades past, and importers cannot go wrong if they keep it as a stock article. Its advantage is that it fits in splendidly with the ensemble of a modern interior as well as with antique furniture.

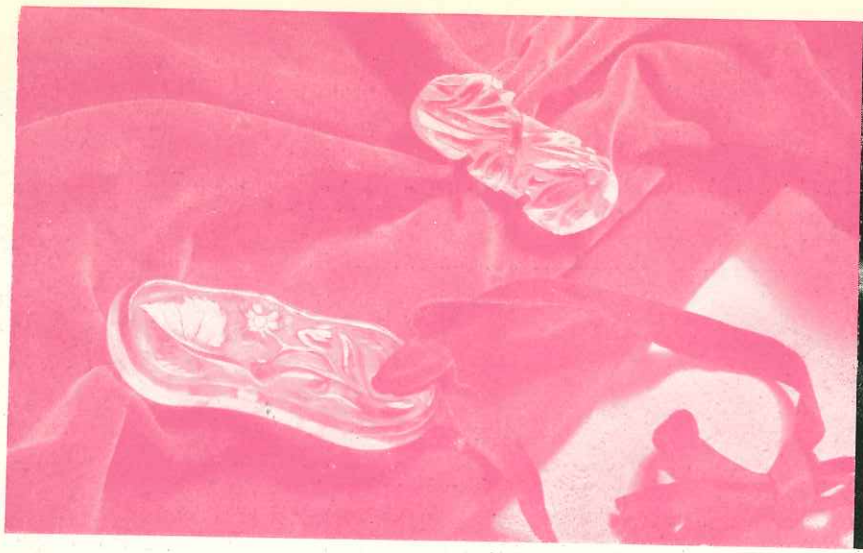
MODERN STYLES OF CUTTING DO NOT OVER-ELABORATE THE BOWL

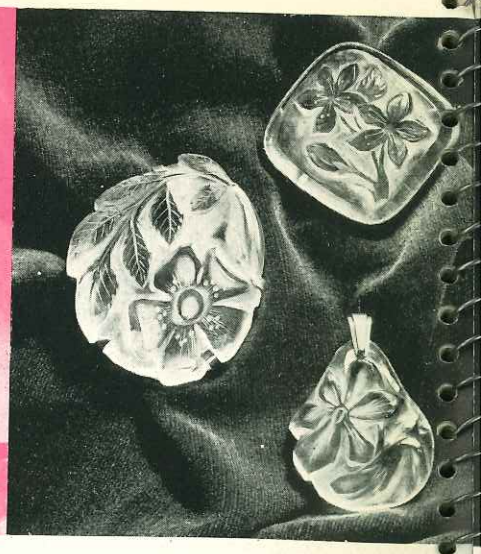
The majority of specimens of cut potash crystal stemware which we illustrate here have "panelled", stems. These stems are very popular probably because they give the glasses an air of refinement and distinction. At the same time they are a guarantee of the quality of the material from which they are made, for no glass-cutter would cut a glass whose stem would not be pure and free from large bubbles or stones.

There is a wide range of types of cut stems, some of them parallel for their whole length, others widening downwards, and others again widening upwards or like double cones with the widest part in the middle. The part where the stem joins the cup or where it ends in the foot is often shaped in an ornamental facetted "stone".

The modern decoration of a wine glass by cutting calls for designs which do not over-elaborate the bowl or make it appear heavy. The cut leaves plenty of "air" around the design, so that the surface of the glass achieves full effect. A combination of brilliant with mat cutting is often a popular feature.

Variety of finish, variety of decoration—unlimited choice.





WOMEN—FLOWERS—JEWELS

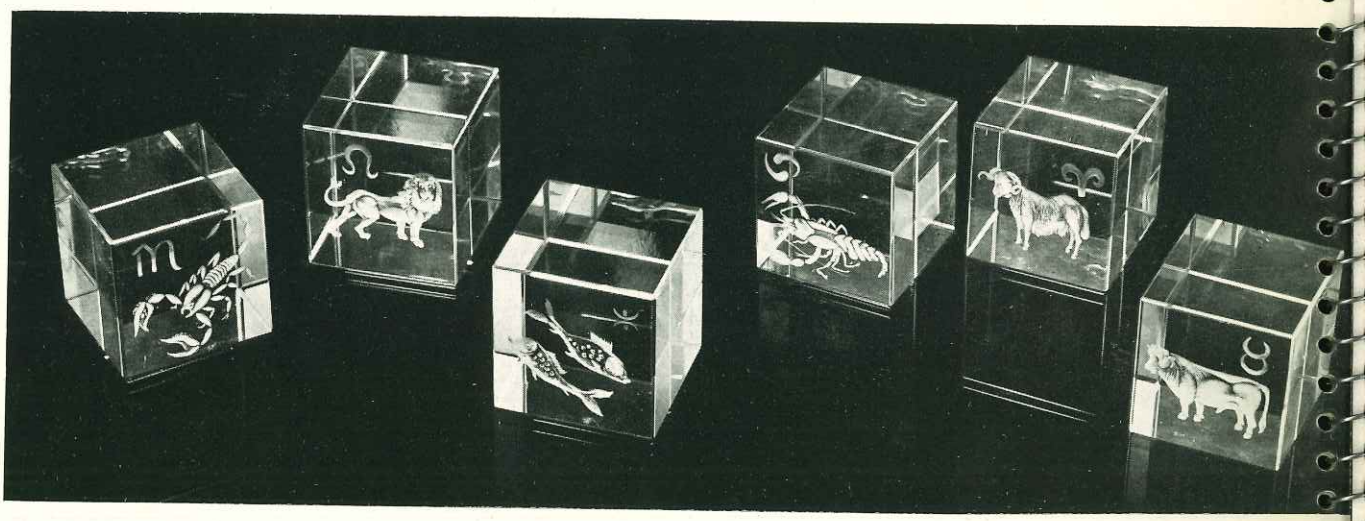
This is one of the most natural associations. This is the reason why these new creations of the Czechoslovak designers of glass ornaments seem to us to be eminently logical: They are designed to appeal to women, their motives are floral and they are made of Bohemian Crystal, which is a jewel in itself. Depending on the characteristics of the floral ornaments, these interesting patterns are made either from clear crystal, where plastic effects and light play have been obtained by relief work and surface matting, or from Carlsbad stained glass, or sometimes even from two-colour overlay glass. The latter gives two colour combinations.

Some of these ornaments possess quaint colour effects and shades ranging from clear crystal through half-tones colour to full colour tints. The shape of each ornament follows the shape of the flower, on which it is based (a primrose, anemone, snowdrop or violet). Each of these ornaments bears its maker's signature—a guarantee that each is an individual creation existing only in one original. These are typical ornaments for women who like beauty, originality and taste.

ALEA IACTA EST

The dice of Destiny are cast. People will take them up, but not to read from them what lays in wait for them in the future. It is the transparent beauty of these creations which charms them.

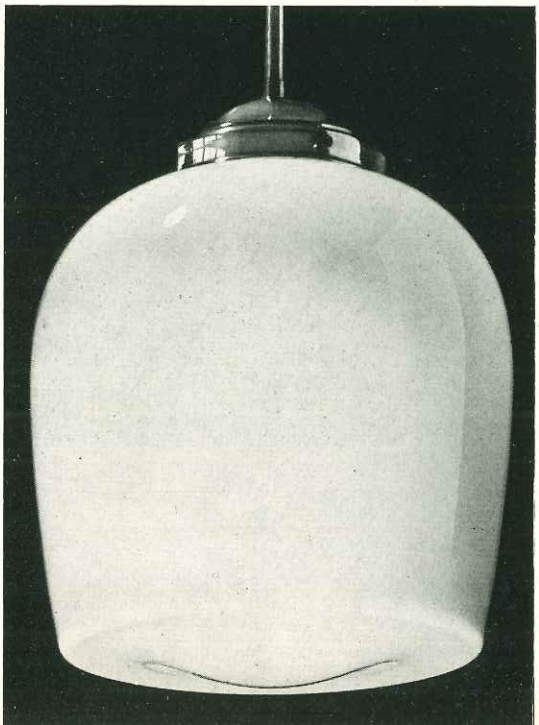
This new "Zodiac" is destined to become one of the most favourite gifts. It is a novelty full of the sparkling charm of Bohemian Crystal, the value of which has been further enhanced by artistic hand engravings.



NEW PATTERNS OF TECHNICAL ILLUMINATING GLASS

Shown here are several pictures of the latest types of Czechoslovak technical illuminating glass. These lampshades give mostly indirect light, due to the fact that the bottom parts are of triple-overlay opalin glass with a high degree of light diffussion, while the more translucent milk glass sides and tops, into which the opalin layer gradually fades, diffuse light to a lesser degree and have more direct light-permeability. The triple-layer opalin lampshades are made from a special glass composition which has the property to let through the greatest amount of white light rays. These types of illuminating glass accordingly give a type of light which does not show any unpleasant reddish or bluish tint.

Their shapes, too, are attractive and give an added air of efficiency to any modern workshop or office. A wide choice of scientifically designed shapes allows one to select a shape which will give the most correct and economical lighting for every purpose. The new patterns of technical lampshades are available in several sizes for bulbs up to 300 Watt.



This lampshade is in a way universal. The incadescent lamp inside can be adjusted at any distance from the bottom, so that the degree of diffusion or concentration of light can be regulated at will.

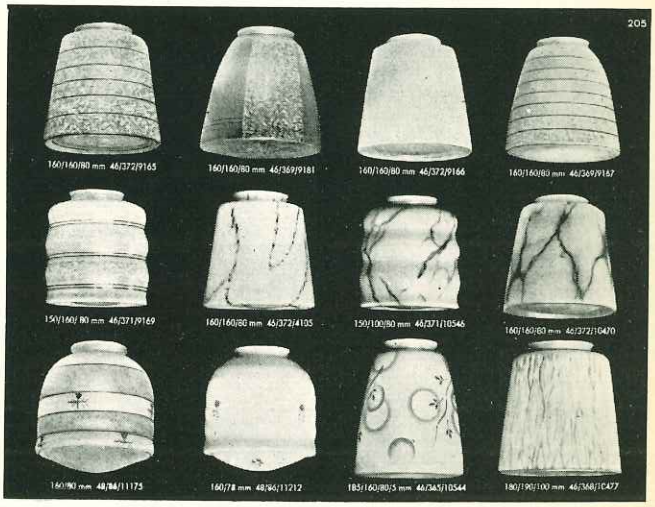
A New Catalogue of Illuminating Glass

As a service to its customers GLASSEXPORT Ltd has just issued a new catalogue of illuminating glass fittings. It is probably the biggest catalogue of its kind in the world.

Its 200 pages illustrate nearly fifteen hundred different types of glass for lighting purposes. The simplest kinds of technical lamps alone occupy 15 pages profusely illustrated with reproductions of the various models. Large shallow bowls for ceiling lamps (see illustration on p. 131) take up more than 40 pages. Coloured reproductions of decorative lighting glass bear witness to the amazing versatility of Bohemian glassware; hundreds of shapes and kinds of ornamentation can meet the wish, whatever it is, of any customer who wants to buy a lampshade. Industrial lamps appear here in a range of patterns which meet every technical demand as regards the lighting of workshops and other working premises. Their design both as regards shape and the manner in which the glass is overlaid guarantees perfect diffusion and transmission of light. The new GLASSEXPORT catalogue is an apposite illustration of all these properties, and of itself is a collection of saleswinning arguments more effective than words could be—the excellence of its illustrations. The catalogue is printed in coloured offset. The better to bring out the shapes and colours, all the articles are pictured on a dark background. The catalogue is attractively bound with a flexible celluloid spiral which will allow to add to it any supplementary pages which may be issued.

It can be said of this catalogue that it is an encyclopaedia of illuminating glassware. It is a valuable aid to all who have anything to do with glass, whether as wholesaler, retailer, or even as a customer who wishes to make his choice according to his own particular taste.

The new catalogue of illuminating glassware can be obtained on request from GLASSEXPORT LIMITED, "Koruna" Building, Václavské nám. 1, Prague II, Czechoslovakia. Early applications will be appreciated, as only a limited number of copies have been issued.



Texte français

MADE IN CZECHOSLOVAKIA

verre tchécoslovaque

ANNÉE VI 1951 No 7

LE DEMI-CRISTAL DÉCORÉ

UN APERCU DE SES FORMES TRADITIONNELLES

Il existe deux courants dans la décoration tchécoslovaque contemporaine du demi-cristal soufflé de table. Le premier s'intitule le «modernisme» et se détourne de tout ce qui a été créé dans le passé. De notre temps il se fait valoir principalement dans le dessein du verre travaillé au four. Le second courant ne dévie aucunement des formes traditionnelles et demeure fidèle au passé glorieux de l'industrie tchécoslovaque du verre. Naturellement, même ce courant traditionaliste porte en soi bien des traits de développement récent et de modernisation. Pratiquement, tout le vaste domaine du verre tchécoslovaque, peint à la main, et doré, en fait partie.

Même les acheteurs qui ont un goût raffiné, avide d'inattendu, c'est à dire les acheteurs du nouveau style de verre tchécoslovaque soufflé et étiré au chaud, réservent aux modèles classiques de verre tchécoslovaque traditionnel, peint à la main, une place importante dans leur stock régulier.

LE VERRE PEINT À LA MAIN

Depuis des siècles la tradition a étroitement lié le nom de Bor au verre peint tchécoslovaque. Les verreries de Bor et de ses environs présentent une importante agglomération d'artistes folkloriques, de dessinateurs, de peintres sur verre dont la spécialisation est, dans un certain sens, une tradition de famille. Parfois les desseins sont purement décoratifs: des lignes, des courbes en or, des bandes de couleurs, souvent sur fond mat, suffisent. Parfois, il prennent une tournure plus réaliste sous forme de fleurs ou même de scènes de campagne ou de ville, plutôt dans le genre miniatures. Comme tous les aspects de l'art folkloriste, la plupart des décorations subit graduellement une certaine typisation qui les rend plus ou moins stylisées.

Comme exemples typiques de scènes peintes sur verre le service à liqueur «Le voilier» et le service à eau «La diligence" sont les plus populaires (voir CGR No 1, 1951). Sans même s'en rendre compte, les dessinateurs des deux genres, fleurs ou scènes, font preuve d'une parfaite pénétration psychologique de la mentalité du public. Les fleurs sont préférées des acheteuses alors que les scènes ou paysages revêtent une allure plus masculine. Un puriste considèrerait, sans doute, un coche sur un service à cocktail moderne une absurdité mais le public n'approfondit pas autant ce rapport en choisissant ses verres favoris.

EGERMANN ET SON ÉCOLE

Il y'a plusieures décades, le graveur Egermann créa un style de décoration et de scènes de chasse destinées à être gravées sur du verre recouvert d'une fine couche de couleur rubis. Depuis, le style Egermann a eu beaucoup d'imitateurs. Il est donc important de distinguer entre le style Egermann pur et les gravures à la manière d'Egermann. Le graveur spirituel fonda une école d'où sortirent de nombreux disciples et ceux-ci conservèrent sa tradition jusqu'à ce jour. Le service à liqueur, gravé sur couche rubis, reproduit dans cette revue, est un exemple de gravure en rubis, à la manière d'Egermann, qui jouit, parmi le public acheteur, de la même popularité que le style Egermann pur.

LES BANDES DORÉES ET LES FLEURS

Le dessinateur créant un nouveau modèle de verre peint doit résoudre un double problème. En premier lieu, les acheteurs sont influencés par des réminiscences de leur jeune âge où certains modèles étaient en vogue, ensuite les courants modernes et progressistes de l'art contemporain façonnent leur goût actuel. Ce serait une erreur de créer un modèle parfaitement semblable à ceux qui étaient populaires, disons, il y a trente ans. De même, ce serait une erreur de créer un modèle populaire se départant trop de la ligne traditionnelle. Les deux reproductions ci-dessus représentant le verre tchécoslovaque contemporain, à décoration florale en or sur fond mat ou partiellement mat, sont des exemples typiques de solution heureuse de ce problème. Les formes sont traditionnelles, mais elles ont une touche moderne. L'acheteuse se souviendra d'en avoir vu de semblables à la maison lorsqu'elle était petite, mais, en même temps, elle aura l'impression qu'ils conviendront parfaitement dans le cadre de sa demeure. Le dessein à fleurs vivifie la surface du verre sans la surcharger. Il lui donne, à première vue, un aspect de richesse et de fini, mais une étude plus approfondie démontre une simplicité de bon goût, nullement pompeuse. Un dessinateur de verre peint moderne ne doit jamais oublier qu'il y a autant de goûts que d'acheteurs. Son devoir est donc de trouver un chemin intermédiaire pour que ses créations plaisent au plus grand nombre d'acheteurs possibles. Il y a des éléments de forme, de goût et de beauté qui étaient valables il y a cinquante ans et qui seront encore valables dans

cent ans. Si alors son talent lui permet d'unir l'exacte proportion de ces éléments à la juste quantité d'éléments plus éphémères de la mode, il sera sûr que ses créations seront vendues sur tous les marchés du monde. Cette raison dominante a rendu le demi-cristal tchécoslovaque, peint à la main, indispensable dans le stock régulier de tout importateur et détaillant. Celui-ci sait qu'il peut compter dessus à tout moment et le bénéfice qu'il en retire lui sert de solide base de calcul. rjr.

CARREAUX DE REVÊTEMENT EN VERRE — CHODOPAK

CONSEILS À SUIVRE POUR LA POSE

Avant de développer l'application des panneaux et carreaux de revêtement en verre de la marque Chodopak, nous recapituleront brièvement leurs qualités, qui ont contribué à répandre ce matériel moderne de revêtement des murs. D'abord, ils ne sont pas poreux — par conséquent ils sont étanches. Ils résistent aux effets corrosifs des acides. On les fabrique en différentes dimensions et couleurs. Ils se laissent bien entretenir. Les panneaux et carreaux de revêtement Chodopak sont hygiéniques; ils présentent un bel aspect et on les emploie pour le revêtement des murs dans les maisons d'habitation et dans les hôpitaux. On s'en sert également pour le revêtement des murs dans les immeubles industriels, dans les fabriques de produits alimentaires, de produits pharmaceutiques et, en général, dans les locaux, où les conditions hygiéniques imposent l'absence totale de poussière et la résistance contre les effets corrosifs de l'humidité, des acides et des bases.

PRINCIPES GÉNÉRAUX POUR LA POSE DES CARREAUX CHODOPAK

Laissons de côté la pose de panneaux Chodopak en cadres ou en chassis et leur emploi dans la menuiserie pour le revêtement des parois de meubles. C'est un travail de vitrier — non pas du maçon — et, bien qu'on l'applique de plus en plus dans la menuiserie, il n'a rien de commun avec le bâtiment.

La pose des carreaux Chodopak sur les murs en briques ou en d'autres matériaux est, en principe, la même technique que l'on applique pour la pose des carreaux en faïence. Les carreaux en faïence sont lisses du coté extérieur et munis d'une glaçure. Le côté interieur et la majeure partie du carreau sont plus ou moins poreux. Le carreau de revêtement Chodopak, par contre, est étanche dans toutes son épaisseur et le côté arrière est muni de menues rainures, moyennant lesquelles ils est fixé au mortier ou à un autre liant.

Afin que les carreaux Chodopak tiennent solidement sur le mur, il faut que la pâte de ciment, ou l'agglomérant employé pénètrent entre les rainures et qu'ils adhèrent bien tant au carreau, qu'au mur. À cet effet, il faut que les ouvriers céramistes appliquent soigneusement le mortier ou le ciment sur les carreaux. Ces principes et les procédes que nous mentionnerons encore plus loin sont, d'ailleurs, les mêmes que l'on applique pour la pose des carreaux en faïence.

LA POSE SUR MORTIER MÉLANGÉ DE CIMENT

Sur mortier mélangé de ciment, on pose, en général, des carreaux de moindres dimensions; au maximum le double des dimensions courantes des carreaux de faïence. On prend soin que le mur soit propre et solide. Nous ne recommandons pas la pose sur des lattes en héraclite ou sur des traverses en plâtre armé — de tels murs ne sont pas assez rigides. Ici, il est préférable d'employer des panneaux en chassis ou en cadres.

Le carrelage des murs dans les immeubles neufs est plus facile, parce que les murs non crépis et leur surface rugueuse conviennent mieux à la pose de carreaux; il suffit de les épousseter, de brosser les joints et de fixer dans du ciment les chevilles pour la pose de la robinetterie et d'autres installations, telles que lavabos dans les salles de bain. Dans les vieux immeubles on décrépit et nettoie soigneusement les murs.

Pour le carrelage des murs on emploie, abord, un crépi de fond et, ensuite, une couche de mortier pour la pose de carreaux. La composition du crépi de fond: un quart de ciment et trois quarts de sable. Après avoir crépi le mur, on le laisse se tasser. Pour la pose de carreaux on emploie un mortier de composition suivante: cinq pelletées de sable de sablière et non pas de rivière, une pelletée de ciment et une pelletée de chaux bien éteinte. Ici il est à remarquer que l'on commet souvent quelques fautes dans la composition du mortier. D'abord, il ne faut employer jamais pour ce mortier du sable de rivière, parce qu'il est dépourvu de glaise qui le rend maléable. Il ne faut pas non plus que le sable soit trop fin ou trop grossier; c'est la granulation de 0,4 mm qui convient le mieux. Lorsqu'on est obligé de se servir du sable de rivière, on ajoute au mortier un peu plus de chaux. Mais il ne faut jamais en abuser. Il arrive quelquefois que l'on ne dispose pas de chaux éteinte et qu'il faut la préparer. Les ouvrires se facilitent souvent le travail en mélangeant le sable, le ciment et la chaux vive et en mouillant le tout ensemble. Ce procédé est mauvais. La chaux ne s'éteint pas complétement et des fragments de chaux vive font travailler le mortier au cours du séchage. Il s'en suit que les carreaux en verre ou en faïence posés sur un tel mortier ne tiennent pas solidement, se détachent et tombent à terre. Il est donc nécessaire de mouiller la chaux deux ou trois jours d'avance et de la laisser s'éteindre.

Pour la pose des carreaux on procède, normalement, de la façon suivante: On coule moyennant la truelle sur le côté arrière du carreau, une couche de mortier d'une épaisseur de 10 à 15 mm, en le laissant bien pénétrer dans les rainures et on applique le carreau sur le mur, en l'ajustant et en appuyant dessus, afin qu'il adhère. Dès que le mortier commence à sécher il ne faut plus toucher ou remuer les carreaux posés.

REVETEMENT DES MURS À PROXIMITÉ DES CALORIFÈRES OU D'INSTALLATIONS FRIGORIFIQUES

Dans ce cas la pose de carreaux sera quelque peu différente du procédé précédent. D'abord, on emploie ici des carreaux de très petites dimensions en les espaçant suffisamment, parce que les variations de la

température engendrent la dilatation. Ensuite, il faut suspendre, au cours du carrelage et encore 6 à 7 semaines après, le fonctionnement tant des calorifères que des appareils frigorifiques, afin qu'ils n'absorbent pas trop rapidement l'eau du mortier au cours du séchage. On emploie du mortier sans adjonction de chaux. Sa composition est la suivante: une pelletée de ciment de Portland sur deux pelletées de sable. Pour la pose on procède de la façon suivante: On enduit le côté arrière d'une couche de mortier d'une épaisseur de 2—4 mm, en le laissant bien pénétrer dans les rainures et on laisse sécher le carreau jusqu'au lendemain. Ce n'est qu'ensuite que l'on enduit cette première couche d'une couche de mortier nouvelle et on applique le carreau sur le mur.

Pour le revêtement des chambres froides on emploie également du mortier sans chaux. On ajoute au crépi de fond un liant rapide, tels que Cérésite ou Tricosal, en évitant la formation, entre le crépi du mur et le mortier du carreau, de bulles ou d'espaces creux. On procède de la même façon pour le carrelage des parois de piscines, de bassins etc. Evidemment, on se persuade d'abord, si les parois et le fond sont étanches. Quant à l'isolement des murs contre l'humidité et l'eau, on demande le concours des spécialites du bâtiment.

POSE DE CARREAUX MOYENNANT DES LIANTS SPÉCIAUX

Pour le revêtement des murs de panneaux de plus grandes dimensions, on peut employer du mastic de bonne qualité. On peut le préparer soi même, en mélangeant 65 kg de poudre de craie, 10 à 15 kg d'huile de lin, 1 kg de blanc de céruse et 2 ou 3 kg de siccatif. On peut éventuellement remplacer une partie d'huile de lin de la même quantité de vernis. Après avoir crépi et lissé le mur, on l'enduit suffisemment de vernis ou d'huile. Il faut que le mur soit vraiment saturé d'huile, afin qu'il n'en soutire pas au mastic. Ce procédé peut être appliqué également sur des murs vieux, déjà crépis, mais à condition que le crépi soit solide. L'on applique sur le mur ainsi préparé une légère couche de mastic, en y appuyant, afin qu'il pénètre dans les cavités et les pors. Ensuite, on enduit d'une couche de mastic le côté arrière du panneaux, en appuyant dessus, afin qu'il envahisse les rainures et on pose le panneau sur le mur, en appuyant sur toute la surface afin qu'il adhère. Quant aux panneaux, il faut qu'ils soient absolument secs et dépourvu de poussière. La moindre quantité d'eau qui se dépose entre le mur et le panneau empêche le mastic d'adhérer.

A cet effet, on tient prêts ces panneaux dans un endroit dont la température est égale à celle du mur à revêtir.

PRÉPARATION DES PANNEAUX AU CHANTIER

Le revêtement des murs de panneaux Chodopak est très avantageux. On les fournit en dimensions désirées, avec des bords facettés et taillés. Le coupage des panneaux au cours du revêtement se fait exceptionnellement. Or, quelques simples outils de vitrier suffisent pour exécuter tous les travaux nécessaires: un diamant ou une roulette de vitrier. Le procédé est le même que le découpage de vitres. Reste encore à percer des trous et orifices pour la robinetterie, ce qui est un simple problème pour un vitrier. Il s'en acquitte aisément moyennant un villebrequin ou une perceuse électrique munie d'un taraud en acier de vidium ou d'autres outils spéciaux.

Les lecteurs s'intéressant à la pose des carreaux et panneaux en verre de la marque Chodopak accueilleront, assurément, la brochure informative, éditée par la Société Glassexport, avec la collaboration de nombreaux spécialistes du bâtiment et basée sur les expériences acquises en Tchécoslovaquie et à l'étranger. La brochure est sous presse et paraîtra très prochainement en langues anglaise, française, espagnole et allemande. Pour les souscriptions s'adresser à l'administration de la Revue «Verre Tchécoslovaque», Prague II, Štěpánská 65. Le prix de la brochure, reliée in-octavo — $ 1,60, y compris les frais d'envoi. La brochure s'appelle: Manuel Chodopak.

LES PROCÉDÉS TECHNIQUES DU VERRE DE BOHÊME TRAVAILLÉ AU FOUR

On appelle verre travaillé au four le verre dont la fabrication se termine dans les fours des verreries. C'est en effet dans le four, à l'état incandescent, que l'objet reçoit sa forme et sa décoration définitives. D'ailleurs, il ne s'agit là de rien de nouveau puisque, à l'origine, les objets en verre étaient fabriqués uniquement par ce procédé, et même, plus tard, cette technique était la plus répandue. De nos jours, la fabrication du verre travaillé au four se réclame donc de l'ancienne fabrication du verre antique et ne fait que lui donner un nouvel épanouissement. La plupart des formes du verre antique répondent bien, en effet, au travail à chaud de la masse vitreuse, à son façonnage rapide et même au but pour lequel il était destiné.

Evidemment, les formes, les procédés techniques et les décorations ont subi, au cours d'une longue évolution, de nombreux changements substantiels. C'est facile à comprendre si l'on considère la longue évolution du goût, toujours en train de changer, et le perfectionnement progressif de la production verrière et de ses techniques.

De nos jours, nous distinguons dans les techniques de travail du verre au four deux groupes, qu'on emploie séparément ou en combinaisons diverses. Tout d'abord il y a des procédés techniques dont on se sert uniquement pour donner à la masse incandescente la coloration et les qualités optiques demandées mais qui n'influencent pas essentiellement la forme définitive. Dans ces procédés, point n'est besoin d'instruments de façonnage. Le deuxième groupe des procédés techniques comprend ceux où l'on utilise différents instruments et ustensiles pour façonner la masse vitreuse à l'état incandescent, où, par conséquent, on exerce de mille manières une influence directe sur la forme.

Dans le premier groupe rentre la décoration qui, pour être simple, n'en cesse pas moins d'être toujours encore en faveur: la décoration du verre à l'aide de bulles d'air. On fait des bulles d'air assez grandes, isolées ou en plusieurs essaims réguliers. Ce qu'on veut obtenir, c'est surtout un motif décoratif et puis aussi un heureux effet optique. La disposition irrégulière des bulles d'air à l'intérieur du verre produit une très bonne impression, de même que des groupes de bulles d'air de tailles inégales qui,

aujourd'hui, sont très en faveur. On arrive à réaliser cettes structures décoratives à l'aide d'un procédé chimique par le dégagement des vapeurs et des gaz.

Il y a d'autres genres du verre travaillé au four qui produisent de grands effets; ce sont ceux qui tiennent une place intermédiaire entre le verre et la céramique. Ils ont un certain air archaïque. Leur originalité repose dans le maclage répété ou le mélange de matières oléagineuses dans la masse vitreuse en incandescence. Ici la transparence du verre disparaît en grande partie et nous n'avons l'impression du verre que par le brillant caractéristique que présentent les objets. Une autre technique importante est celle de la coloration de la masse vitreuse qui peut se faire de deux manières: le décor coloré peut rester à la surface du verre ou bien produit son effet à l'intérieur du verre; cette dernière manière est aujourd'hui très employée. Le goût et la finesse des maîtres verriers y jouent un grand rôle. Ce qui importe, en effet, c'est de savoir comment harmoniser les couleurs, comment utiliser les différentes épaisseurs du verre et répartir proportionnellement les effets des couleurs pour ne pas altérer l'aspect général du verre, qui est le but principal du travail de l'artiste plastique et du travail du verrier. En colorant la masse vitreuse, il ne faut pas perdre de vue la destination de l'objet. Une technique particulière est celle du verre marbré. Cette technique de décoration est encore employée dans la fabrication des réflecteurs opaques. Le procédé de fabrication du célèbre verre de Venise a suggéré aux artistes plastiques tchèques l'idée de créer un verre analogue avec des filets opalins. Puis on a imaginé aussi une mosaïque colorée faite de petits tubes de verre de plusieurs couleurs, arrangés en forme de vases ou de plats, le tout recouvert de verre limpide.

Les genres de verre qui jouissent toujours encore d'une grande faveur sont les objets aux décors optiques. A l'aide de différents instruments, on obtient, par des procédés tout à fait mécaniques, des dessins résultant des différentes épaisseurs du verre ce qui permet, grâce à l'emploi du verre incolore ou coloré, de créer des effets optiques merveilleux sans que la forme originale en souffre. C'est une technique qui répond parfaitement à la matière du verre et qui lui donne de grandes possibilités de se faire valoir dans des emplois toujours nouveaux et inédits.

Aujourd'hui, à vrai dire, nous donnons, dans le perfectionnement du verre travaillé au four, la préférence aux techniques qui secondent et complètent ce qui prime, c'est-à-dire la forme. La ligne moderne de l'ameublement des intérieurs d'aujourd'hui s'accommode le mieux du cristal limpide ou de couleur, dont les formes reflètent la plasticité de la masse vitreuse incandescente et qui met parfaitement en valeur toutes ses qualités optiques.

Les bords des objets sont coupés ordinairement, pendant qu'ils sont encore chauds, avec des ciseaux spéciaux. Après, ce bord est flambé pour qu'il acquière la forme typiquement arrondie, qui est la marque spécifique du verre travaillé au four. La taille des bords détruirait l'harmonie et donnerait l'impression de rudesse. D'ailleurs, la taille s'oppose absolument au style du verre travaillé au four et constitue même une offense envers ce matériel et à la technique qu'il lui faut.

Parmi les effets spéciaux que fait naître le verre travaillé au four, il y a aussi celui qui est dû à un procédé spécial de façonnage où l'épaisseur du verre est irrégulièrement répartie dans l'objet, et va en s'amincissant vers les bords. De cette manière on obtient des formes particulièrement douces, répondant le mieux au caractère du verre. A ce genre du verre, il y a encore un autre avantage: il supporte plusieurs recuites qui améliorent sa qualité et augmentent particulièrement son éclat. On atteint encore un grand effet en repliant le bord incandescent des plats ce qui permet d'obtenir ainsi des formes gracieuses et légères.

L'application de gouttes de verre sur la forme en incandescence est une ancienne technique. Grâce à cette technique, on augmente les qualités optiques du verre. Il n'est d'ailleurs pas toujours facile d'évaluer leur grandeur par rapport à la forme globale du verre. La question se trouve bien simplifiée quand il s'agit de paraisons plus grandes, comme par exemple dans le modelage des anses des cruches, bien qu'ic une autre nécessité se fasse sentir, non moins impor-i tante. Elle consiste, en effet, dans l'évaluation exacte de la grandeur de l'anse par rapport aux dimensions de la cruche et de l'endroit convenable où elle doit être fixée, s'il faut assurer un maniement facile de la cruche et l'écoulement continu du liquide. En dehors de cela, cette technique sert aussi à compléter la forme, grâce aux paraisons de différentes dimensions et colorations. A cet effet, les maîtres verriers laissent l'objet recuire dans le four: de cette façon, les parties collées se soudent doucement à la surface de l'objet ce qui contribue à augmenter son bel aspect général et rehausse en même temps l'impression produite par ce verre.

C'est par un fort effet optique que se distingue le verre double travaillé au four. On l'obtient en repliant vers l'intérieur la partie supérieure de l'objet. Le bord des plats ou des vases ainsi formé est plus fort et mollement arrondi. C'est encore un façonnage typique du verre travaillé au four.

Cette courte description des techniques prouve que les artistes verriers tchécoslovaques ne se contentant pas de rénover complètement cette technique plastique primordiale, créent dans ce domaine — comme le montrent les objects fabriqués — des choses absolument neuves tant au point de vue des formes qu'à celui des effets de couleurs. (D'après L. Smrčková)

TAILLE DE LUXE DU VERRE DE BOHÊME

La taille somptueuse des services de table et d'autres objets en cristal de Bohême est appelée dans les milieux professionnels soit «Taille de Bohême» soit «Taille à la française» ou «Taille-dentelle». La première appellation exprime le lieu d'origine — la Bohême. La seconde recèle le nom du pays, où le verre taillé de Bohême jouissait de grandes faveurs — la France. La taille à la française est, à proprement parler, une taille qui flattait le goût raffiné de la clientèle française, ce qui a contribué à lui apposer le cachet de l'universalité.

La position du verre de luxe taillé de Bohême demeure stable depuis des dizaines d'années. Le verrier et l'importateur divisent les différents modèles du verre de table et du verre décoré en deux catégories: la première comporte des modèles éphémères, c'est à dire, des modèles qui produisent, pendant un certain temps, sur le marché une sensation et tombent à l'oubli après une, deux ou trois saisons; la seconde comporte des modèles stables, dont le graphique de demandes n'accuse aucune fluctuation durant des dizaines d'années. Les modèles stables sont donc

ceux, qui ne passent pas de mode et dont la valeur est durable. La vaisselle de luxe taillée, en cristal de Bohême à base de plomb est un spécimen typique des produits de cette catégorie, qui englobe également des lustres à pendeloques de cristal, et du verre de Bor, taillé, peint et émaillé.

A en croire aux historiens, la taille de luxe de Bohême doit son origine au hasard. Elle a été pratiquée sur du verre sodico-potassique — cristal de Bohême — qui est plus ancien que le verre à base de plomb. Les historiens prétendent qu'à l'époque où la fabrication du verre n'était pas encore assez perfectionnée, les verriers, lorsqu'ils avaient découvert dans un objet en verre un défaut, tel que bulles et autres, ils avaient gravé par dessus le défaut une étoile, afin de le cacher. Or, ces gravures, qui devaient masquer des défauts, ont plu et les objets gravés de cette façon ont été demandés dans tous les Etats avancés d'Europe et même en Amerique.

L'on trouve dans les romans des deux Alexandres Dumas, souvent, des mentions du verre brillant de Bohême et des flacons en cristal de Bohême taillés, incrustés d'or, jettant des éclats à l'instar des diamants. Les deux écrivains mentionnent la splendeur du verre de Bohême précisément dans les passages des romans, qui décrivent des milieux de grand luxe et de bon goût.

La taille de luxe du verre de Bohême a pris un essor étonnant dès l'invention anglaise du verre à base de plomb. Ce verre est plus doux, son point de fusion est plus bas que celui du verre de Bohême sodico-potassique. Les verriers tchèques ont perfectionné successivement l'invention anglaise et ont réussi à composer une masse vitreuse à base de plomb, d'une limpidité extraordinaire et d'une réfraction lumineuse remarquable. Et le verre à base de plomb devint un matériel par excellence pour la taille de luxe du verre de Bohême. La dûreté du verre sodico-potassique, rendant la taille et le polissage assez fatiguant et difficile, ne permit pas aux tailleurs du verre de gaspiller le décor. Le verre à base de plomb par contre, a permis de déployer une riche fantaisie et a donné naissance à ces fines dentelles gravées, qui ont rendu si célèbre la taille du verre de Bohême.

L'on emploie le cristal de Bohême en verre sodico-potassique à la fabrication de verres à vin — gobeleterie. Il est dur, il ne s'écorche pas et il se prête bien à la gravure fine et à la taille douce. On en fabrique de la gobeleterie soufflée, mince, des verres à vin — genre mousseline — (strawglass). Il se prête également au jet de sable, à la gravure au pantographe, au guillochage, à la gravure à l'acide, au dorage et à la peinture, car il ne se déforme pas dans le four à recuire. Le verre à base de plomb est doux et maléable. Il possède d'excellentes propriétés optiques qui se font valoir d'une façon très marquée dans la gravure en creux du verre de grandes épaisseurs. Les assiettes en cristal à base de plomb produisent un merveilleux son métallique qui résonne longtemps comme une cloche. Un décor taillé sur un vase en verre sodico-potassique de grande épaiseur demanderait trop de travail, notamment une gravure de luxe en creux. Le vase en verre à base de plomb se prête bien mieux à la taille; il se laisse mieux polir et produit d'admirables effets optiques.

On distingue deux façons de tailler le verre de luxe de Bohême à base de plomb. L'une à dessin classique et l'autre à dessin irrégulier. La base de la première est en principe, la ligne droite. Des incisions profondes et tranchantes, verticales, horizontales et obliques s'entrecroisant forment différentes surfaces, que l'on embellit de rosettes, d'étoiles et d'autre motifs gravés, lesquelles surfaces de même que les incisions sont ensuite polies et doucies, ou agrémentées de rayures entrecroisées ou de menus étoiles dépolies. L'autre façon à dessin irregulier diffère de la première, en ce qu'elle se sert pour le décor dans une plus grande mesure de corbes, cercles, demi-cercles etc...

Quiconque a assisté au travail d'un tailleur du verre a sûrement été saisi d'admiration, mais il été déçu après avoir vu l'objet quitter les mains du tailleur. C'est parce qu'il ne sait pas que l'ouvrage n'est pas fini et qu'il aura encore de nombreuses opérations. Le travail du tailleur est un art à subir qui nécessite une grande dextérité, une présicion extraordinaire et beaucoup de patience. Le dessinauteur trace d'abord sur l'objet à tailler quelques lignes principales, sans aucuns détails. C'est le tailleur du verre qui taille le dessin complet, qui répartit les incisions sur la surface de l'objet et qui burine les détails. Il projette sur la surface de l'objet de dessin à graver. Il est un artiste. L'on pourrait comparer une taillerie de verre à un orchestre symphonique, sous la baguette de son directeur. C'est l'auteur du dessin qui est le directeur, son dessin est la composition et les tailleurs sont les exécutants, possédant à la perfection leurs instruments — les meules — qu'ils font vibrer comme des archets de violons.

On ne remarque pas la beauté de l'objet, lorsqu'il quitte la taillerie. Il doit subir encore de nombreuses opérations de parachèvement. L'une des plus importantes est le polissage. Un polissage mal exécuté peut gâter tout le travail du tailleur, car il émousse les arêtes et rabaisse leur facultés de réfraction. Pour le moment, on ne peut pas substituer la dextérité, les qualités personnelles et l'instinct de bons tailleurs et polisseurs de verre.

La marchandise est contrôlée et livrée. C'est alors que le commerçant se trouve placé devant le problème, comment étaler cette magnificence du verre de Bohême taillé, afin de faire ressortir ses vertus, notamment ses propriétés optiques. Sous ce rapport il existe plusieurs façons de présenter la marchandise.

Auparavant, on exposait les différents articles en cristal de Bohême taillés dans des étalages revêtues de glaces en les plaçant également sur des glaces, conformément à la théorie que la reflexion de la lumière contribue à rehausser les effets lumineux du vere exposé. Or, on obtient précisément l'effet contraire, car la brillance des miroirs et l'éclat du verre exposé se paralysent, à défaut de contrastes.

Les étalagistes ont donc adopté une autre façon de présenter le verre de luxe. Ils ont placé des objects en cristal de Bohême dans des vitrines sombres, sur des panneaux opaques, munies de rondes ouvertures, sous lesquelles se trouvaient des ampoules électriques qui projetaient leur lumière à travers l'objet reposant sur l'ouverture du panneau. Or, il s'est avéré que cette façon d'éclairage convenait plutôt à l'exposition de verrerie colorée et non pas de cristal taillé à base de plomb, qui a la propriété de refléchir et réfracter les rayons lumineux lancés de dehors. La façon qui convient le mieux à la présentation du cristal de Bohême serait donc de placer les objets en verre dans un étalage à fond noir et mat, absorbant la lumière et de les éclairer d'une source lumineuse invisible, située au bas ou au cotés de l'étalage. Le verre exposé dans un étalage doit produire le même effet que produits un objet en cristal sur une table, une étagère ou une console dans un appartement. Par un éclairage exact, la lumière que reçoit l'objet en cristal se décompose en un jeu de couleurs de l'arc-en-ciel, lesquelles obeissant aux lois de la réflexion et de la refraction jettent des éclats d'une splendeur inouïe, et font ressortir, en outre, les fins dessins gravés dépolis de l'ouvrage.

Il est indispensable de consacrer des soins assidus à la source lumineuse et à la lumière même. Sous ce rapport, un prisme ordinaire nous rendra d'excellents services. La meilleure lumière est celle que le prisme décompose en couleurs spectrales, c'est à dire

une lumière polychrome. La lumière solaire, de même que celle des lampes à incandescence ou de l'arc électrique nous paraît blanche; mais lorsqu'elle traverse un prisme, elle se décompose en couleurs de l'arc-en-ciel. C'est cette lumière qui sort les plus beaux effets d'un objet en cristal taillé.

Une grande firme de New-York, procédant à la reconstruction de ses salles d'exposition a décidé de ne plus employer dans ses étalages des tubes fluorescents, mais de puissantes lampes à incandescence. La lumière qu'émanent ces tubes est, en général monochrome. Un prisme ou un objet en verre taillé, lorsqu'il reçoit une telle lumière, il ne la décompose pas en couleurs de l'arc-en-ciel. Ce n'est pas une faute du verre mais une faute de la lumière. Un brillant si pur et si beau qu'il soit paraîtrait dans une telle lumière monotone et dépourvu de tout éclat. Une bonne lumière et un bon placement de l'objet en cristal valent la peine d'être constamment étudiées. Le verre de table de Bohême taillé, en cristal à base de plomb exhale un charme étrange et exerce un puissant attrait, lesquelles qualités lui ont acquis un bon renom à l'étranger. On le compare souvent aux pierres précieuses. C'est donc aux commerçants de le présenter d'une façon permettant de faire ressortir ses rares qualités. Car ce sont précisément elles, et non la réclame, qui ont contribué à conquérir une gloire impérissable aux services des tables en cristal taillé de Bohême, qui est demandé dans le monde entier.

QUELLESQUES CONSIDÉRATIONS SUR LA GOBELETERIE TCHÉCOSLOVAQUE

Les services à vin tchécoslovaques et la gobeleterie en général constituent une catégorie de produits qui retiennent beaucoup d'attention et intéressent les commerçants tout particulièrement. C'est la gobeleterie en verre sodico-potassique qui est au premier plan de l'intérêt. Après avoir vaincu les difficultés qu'elle avait rencontrées immédiatement après la guerre, elle envahit à nouveau les marchés mondiaux et fournit des modèles aux formes et décors sans cesse nouveaux, de plus en plus perfectionnés: des verres aux formes minutieusement symétriques, aux dimensions et contenances exactes, de belles couleurs et en un verre de première qualité.

Au cours des années passées l'industrie du verre tchécoslovaque a essayé de collaborer avec les artistes et dessinateurs engagés dans la fabrication du verre de luxe. Cette collaboration a produit des fruits et les articles ont beaucoup profité au point de vue de l'aspect. Le même essai a été tenté dans la fabrication de la gobeleterie soufflée, gravée au pantographe ou guillochée. Bien que cette gobeleterie fût très répandue sur les marchés, elle manquait de variété.

On a considérablement amélioré l'aspect de la gobeleterie soufflée en verre sodico-potassique par des dessins gravés au pantographe ou guillochés. Cette technique est, en principe, la gravure à l'acide. On corrode moyennant l'acide des dessins gravés sur un enduit solide, recouvrant la surface du verre. Ces dessins, même très simples, embellissent considérablement l'aspect du verre. Il s'en suit que cette gobeleterie a été très demandée.

Cette technique a été combinée, ensuite, avec le dépolissage de certaines parties du dessin, ce qui a revêtu l'objet en verre d'un cachet plus riche, sans ôter au dessin sa finesse. Une autre fois, l'ornement gravé, formant la bordure de la coupe, a été couvert d'or pur; cette application de l'or sur la gravure ressemble à un dessin ciselé en or. Ainsi, par exemple, les «Verreries de Karlovy Vary» fabriquent de la gobeleterie de luxe avec une bordure appelée «or ciselé», ce qui n'est rien autre qu'une gravure sur verre, couverte ensuite d'un mince ruban en or.

Il existe, à présent, nombre de modèles nouveaux, qui ont remporté des succès retentissants. Ces succès sont dûs à la collaboration de quelques artistes renommés tchécoclovaques avec les verreries. Grâce à cette collaboration la gobeleterie tchécoslovaque a atteint un haut degré de perfectionnement.

NOTE EN MARGE

Malgré les affirmations que les services à vins en cristal taillé (à base de plomb) soient plus fastueux, il n'y a pas de doute que la gobeleterie en verre sodico-potassique l'emporte à tous les points de vue. On en fabrique à tous les prix et de toutes sortes, à partir des services standard pour les hôtels, jusqu' aux plus luxueux de grande valeur artistique. Les verreries tchécoslovaques renommées «Verre de Karlovy Vary, anciennement Moser», dont les services de table on connait dans le monde entier sous le nom de «diplomatique», travaillent exclusivement avec du verre sodico-potassique. C'est à tort que certains marchés appellent ce verre «semi-cristal». C'est le vrai cristal de Bohême. Il est dur et on en fabrique de la gobeleterie soufflée très mince, la même qui a rendu célèbre la Bohême à l'époque du baroque. C'est le même verre duquel on fabriquait les magnifiques camées gravées, que la cour de l'empereur Rodolphe II et autres cours européennes achetaient au prix de l'or.

SERVICES À VIN TAILLÉS ET DOUCIS

Le verre à base de plomb contient un petit pourcentage de minium; son indice de réfraction est supérieur à celui du verre sodico-potassique. Il est aussi moins dur. Son invention date d'une époque assez récente, lorsqu'on commençait à chauffer les fours au charbon au lieu de bois, mais encore avant le chauffage par le gaz d'un générateur alimenté de charbon. Le mélange de minium dans la masse vitreuse rabaisse le point de fusion du verre dans les bassins fermés, pour éviter que la fumée le salisse. Il est bien moins dur que le verre sodico-potassique, il se laisse aisément tailler en creux; on le nettoie moyennant l'acide et il lance de merveilleux rayons lumineux.

Le verre sodico-potassique, par contre, se prête aisément à la gravure fine à la meule. C'est aussi une raison, pour laquelle on appelle ce verre «aristocratique». D'ordinaire, on le polit «à la brosse», c'est à dire à la main, et non pas moyennant l'acide.

La taille du verre sodico-potassique est un travail plus difficile que la taille du verre à base de plomb. Aussi exige-t-elle une grande dextérité des tailleurs de

verre. Les services à vin, en verre sodico-potassique sont minces et produisent un beau son au moindre choc. Le verre à base de plomb taillé produit des jeux de lumière plus puissant que le verre sodico-potassique, mais le polissage à la brosse du dernier, rendant les arêtes plus tranchantes et les contours du dessin plus nettes rehausse ses effets lumineux, tandis que le polissage à l'acide du dernier émousse quelque peu tant la taille que le dessin.

En principe, plus on augmente la teneur de minium dans la masse vitreuse à base de plomb, plus il est brillant, mais plus vite il s'use à la surface. Il est un matériel par excellence pour la fabrication de grandes pièces de luxe, telles que vases et assiettes. Mais, il convient moins à la fabrication des services à vin et en général de la vaisselle en verre dont on sert constamment.

DESSINS TAILLÉS MODERNES

La gobeleterie en verre sodico-potassique jouit sur les marchés mondiaux d'autant de faveur que la verrerie à base de plomb. A présent on accorde une grande faveur à la soi-disant «taille moderne» avec des dessins géométriques moins compliqués, par exemple, le genre «Radiant» ou «Karo», à dessin radial, ou le genre «Diamant» à dessin de losanges. Cette taille a contribué à accroître les demandes en verre sodico-potassique. Dans nombre de pays, notamment en Grande-Bretagne et aux États Unis, la mode réclame de la gobeleterie en verre sodico-potassique, un verre coloré. Ci-contre une illustration d'un tel service à vin: le ventre du verre, à surface lisse, de couleur moderne américaine appelée «Nancy green» est portée par une patte prismatique.

Parmi les différents modèles de gobeleterie tchécoslovaque il convient de mentionner le modèle appelé «Papal». Son ventre a la forme d'un calice à six ou huit pétales. Il est assis sur une patte à taille prismatique; autant de facette que de pétales. Il existe différentes variétés de ce modèle, appelé, tantôt «Papal», tantôt «Chippendale» etc... Les bords en sont embellis de lisières en or ou d'une gravure dorée, appelée «Oroplastique».

Le modèle «Papal» est fabriqué d'un verre absolument pur. Il est très en faveur depuis des dizaines d'années.

LA TAILLE MODERNE ÉVITE L'EXCÉS

La plupart des modèles de verres taillées sodico-potassiques, dont nous avons mentionné quelques modèles, sont portés par des pattes facetées. Elles plaisent beaucoup, parce qu'elles présentent un bel aspect. En outre, elles font merveilleusement ressortir la pureté de la masse vitreuse. Un tailleur de verre n'oserait jamais tailler une patte de verre, si elle avait un défaut. Leurs formes sont très variées. Il y en a de prismatiques et coniques, d'autres se retrécissant vers le bas et vers le haut avec une caboche au milieu. La patte s'élargit quelquefois vers le bas et forme un pied faceté.

Pour le décor du ventre on choisit des dessins dépourvus de tout excès. On combine aussi la taille brillante avec la taille matte.

LA FEMME — LES FLEURS — LES BIJOUX

Voilà une association d'idées des plus naturelles. C'est aussi la raison pour laquelle les nouvelles créations des artistes verriers tchécoslovaques nous apparaissent si logiques: elles sont destinées aux femmes, représentent des fleurs et sont fabriquées en cristal de Bohême qui, à lui seul, est déjà un bijou. Selon le caractère des fleurs, ces parures merveilleuses sont faites soit en crystal pur — la plastique et les effets lumineux sont obtenus en dépolissant et en modelant la surface de l'objet — soit en cristal coloré dit «de Karlovy Vary» ou encore en verre plaqué, ce qui permet de créer des bijoux de deux couleurs.

Suivant l'épaisseur et le genre des couches de verre, certains bijoux présentent des transitions intéressantes allant du cristal limpide et des teintes claires jusqu'aux couleurs intenses. La forme générale du bijou épouse les contours de la fleur choisie comme motif (primevère, perceneige, anémone, violette). Chaque bijou est muni de la signature ou de la paraphe de son auteur. Ceci est la garantie qu'il s'agit bien d'un original n'existant qu'en un seul exemplaire. C'est un bijou pour les femmes qui ont du goût, aiment la beauté et l'originalité.

Les médaillons et les broches ci-contre sont exécutés d'après les dessins de Mme Louise Smrčková, professeur.

ALEA IACTA EST

— les dés sont jetés. Le monde les prend entre ses mains... mais il n'y lit pas le sort qui lui est réservé, car il se trouve sous le charme de leur beauté limpide —

Ce nouveau zodiaque deviendra probablement un des cadeaux favoris. C'est une nouveauté en cristal de Bohême au charme étincelant, rehaussé par des gravures artistiques exécutées à la main.

NOUVEAUX CORPS D'ÉCLAIRAGE TECHNIQUE

Nous apportons quellesques reproductions des plus récents types tchécoslovaques de corps d'éclairage technique. Ces corps d'éclairage dispersent surtout la lumière indirecte. Le fond en est, en effet, fabriqué en opale plaqué à trois couches qui disperse parfaitement la lumière. Par contre, les côtés et la partie supérieure des corps d'éclairage, faits en cristal laiteux, plus translucide, ont moins la fonction de disperser la lumière que de la laisser passer. Dans l'opale plaqué de ces corps d'éclairage, la combinaison de trois sortes de masses vitreuses est conçue de manière à laisser traverser une quantité aussi grande que possible de rayons blancs. Aussi ces corps d'éclairage donnent-ils une lumière qui ne choque pas par une teinte rougeâtre ou bleuâtre. De formes agréables, nos corps d'éclairage complètent bien l'ameublement de n'importe quel atelier ou bureau. La multiplicité des modèles permet de choisir un corps d'éclairage propre à assurer l'éclairage le plus économique pour le but donné. On les fabrique en plusieurs grandeurs pour des ampoules allant jusqu'à 300 watts.

Ce corps d'éclairage est, jusqu'à un certain point, d'un usage universel. En effet, on peut y fixer l'ampoule à la distance voulue du fond, ce qui permet d'utiliser, au choix, une quantité plus ou moins grande de lumière diffusée ou non diffusée.

NOUVEAU CATALOQUE DU VERRE D'ÉCLAIRAGE

La Société Glassexport vient d'éditer pour ses clients un catalogue du verre d'éclairage, qui est probablement l'un des plus grands qui existe.

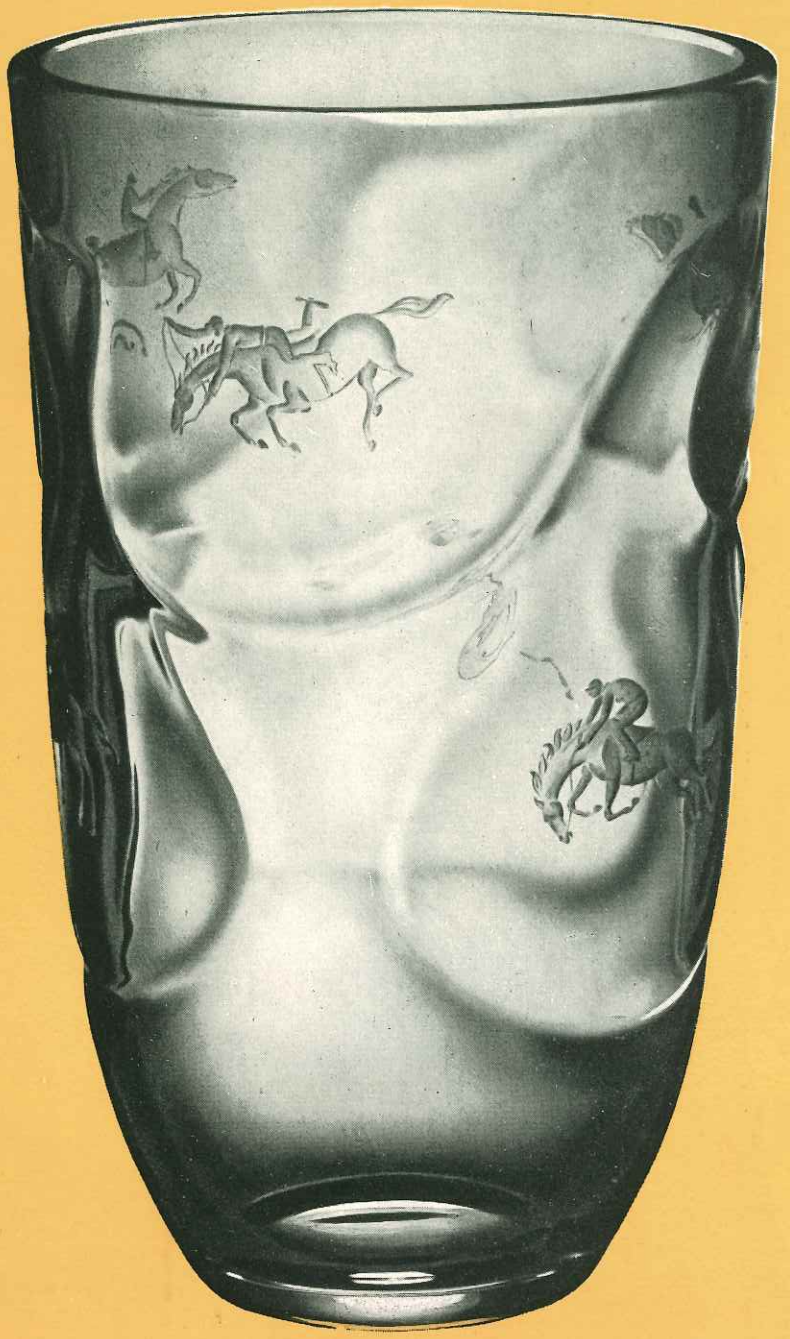
Ses 200 pages présentent presque 1.500 illustrations de différentes espèces de verre d'éclairage. Les lampes techniques, à elles seules, embrassent 15 pages, avec de nombreuses illustrations de différents modèles. Les grands plafonniers, tels que vasques et assiettes (voir page 131), occupent plus de 40 pages. Les reproductions en couleurs du verre d'éclairage décoré permettront aux intéressés de se rendre compte des immenses variétés du verre de Bohême. Parmi les centaines de modèles aux façons et décors différents, tout client, quelles que soient ses prétentions, trouvera la lampe ou le lustre qui lui convient. Pour les lampes techniques nous avons opéré un choix, qui satisfait à toutes les exigences et aux conditions que la technique impose à l'éclairage des locaux de travail. La construction scientifique des formes ainsi que la stratification exacte de la masse vitreuse garantissent à ces corps lumineux une diffusion parfaite et une pénétrabilité totale de la lumière. Le nouveau catalogue de la société Glassexport est une illustration de toutes les vertues que possèdent ses verres. A lui seul, il présente un recueil d'arguments de vente que l'on fait mieux valoir par l'image que par la parole. Le catalogue est imprimé en heliogravure. Afin que les couleurs et les formes des différentes sortes de verre ressortent le mieux possible, tous les produits reposent sur des fonds sombres. Son élégante réliure, moyennant une spirale en celluloïde, permet de compléter le catalogue de feuilles supplémentaires.

Bref, ce catalogue est une sorte de lexique de l'éclairage. Il est un manuel indispensable pour tous ceux qui s'intéressent, d'une façon ou d'une autre, au verre: grossistes, détaillants et clients, qui désirent arrêter leur choix sur un objet en verre de leur goût.

Le nouveau catalogue vous sera envoyé par la société Glassexport, Palais Koruna, Václavské nám. 1, Prague II. N'hésitez pas avec votre commande, car le tirage du catalogue est limité.

Publié par: Glassexport S. A., Václavské nám. 1, Prague II. — Chef de Publicité: Ing. A. Štulík. Publicité: Václavské nám. 1, Prague II, Téléphone 24612. Imprimerie Mladá fronta, Legerova 22, Prague II. Prix: Kčs 30.— le numéro. Etranger: $ 0,60 le numéro. Arrangement graphique: Jan Novák — 15. VII. 1951

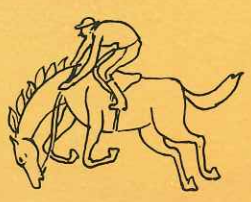
Made at Železný Brod



"Made at Železný Brod" means: molten, fashioned and refined by the best of the best. "Made at Železný Brod" means: each piece is an original. Indeed, only vintage fruits of a wealth of artistic invention leave the Art Products Centre of the Czechoslovak glass industry at Železný Brod. For example, vases such as the one illustrated. They are shaped and cut of clear or "smoke" BOHEMIAN GLAS and their relief ornaments are masterpieces of engraving. A booklet containing further information will be supplied on request by

GLASSEXPORT

CZECHOSLOVAK GLASS EXPORT CO. LTD.
VÁCLAVSKÉ NÁM. 1, PRAGUE II, CZECHOSLOVAKIA



OUT OF THE RUT—A NEW STYLE CUT

A new set of Bohemian lead crystal cut in horizontal waves. The singularly novel slanting surfaces of the deeply-cut waves bring into full relief the brilliant optical effects of the glass, whose facets reflect all the colours of the rainbow. Also completely new are the slant-cut edges which harmonise with the character of the design.
A large fruit-bowl for festive occasions measures 12 inches in diameter, a smaller fruit-bowl 9½ inches, and plates to match 6 inches.
The shape and decorative cutting are carried out according to the design of the famous Czechoslovak glass artist Professor L. Smrčková.

OUT OF THE RUT—A NEW STYLE CUT

TO SUIT THE TASTE OF THE MOST DISCRIMINATING OF OUR NEW CUSTOMERS

Further information is given in our prospectuses which can be obtained, on request, from

GLASSEXPORT

FOR SPECIALISED LABORATORY
AND INDUSTRIAL WORK

SIAL GLASS "SIFRITAL" SPECIAL FILTERS

"SIFRITAL" filters of "SIAL" glass are used in processes like the dispersion of gases in liquids, filtering of fine or coarse precipitates and other similar laboratory work. They possess: 1) Five uniform grades of porosity, 2) Class 1 hydrolitic resistance, 3) the "SIAL" resistance to thermal shock.

Complete glass filters of all types as well as loose filter insets available

"SIAL RESISTS HEAT"
Write for full information concerning this perfect new laboratory glass and its possibilities.

GLASSEXPORT

Two-Colour Hits for ANOTHER BOOM

IN CZECHOSLOVAK PLAIN "FANCY" STEMWARE

History repeats itself: Here is a new line of two-colour "fancy stems" to get top sales similar to those which the original Czechoslovak line of straight twisted-stem glasses scored in 1947-1948. Lovely shapes, coloured bowls in the now fashionable "New World" style, clear crystal hand-modelled stems, perfectly ground and melted edges.

ORDER

THESE NEW CZECHOSLOVAK "FANCY STEMS", HAND MADE THROUGHOUT AND AVAILABLE IN BLUE, ROSALIN, SMOKE, AMBER AND GREEN

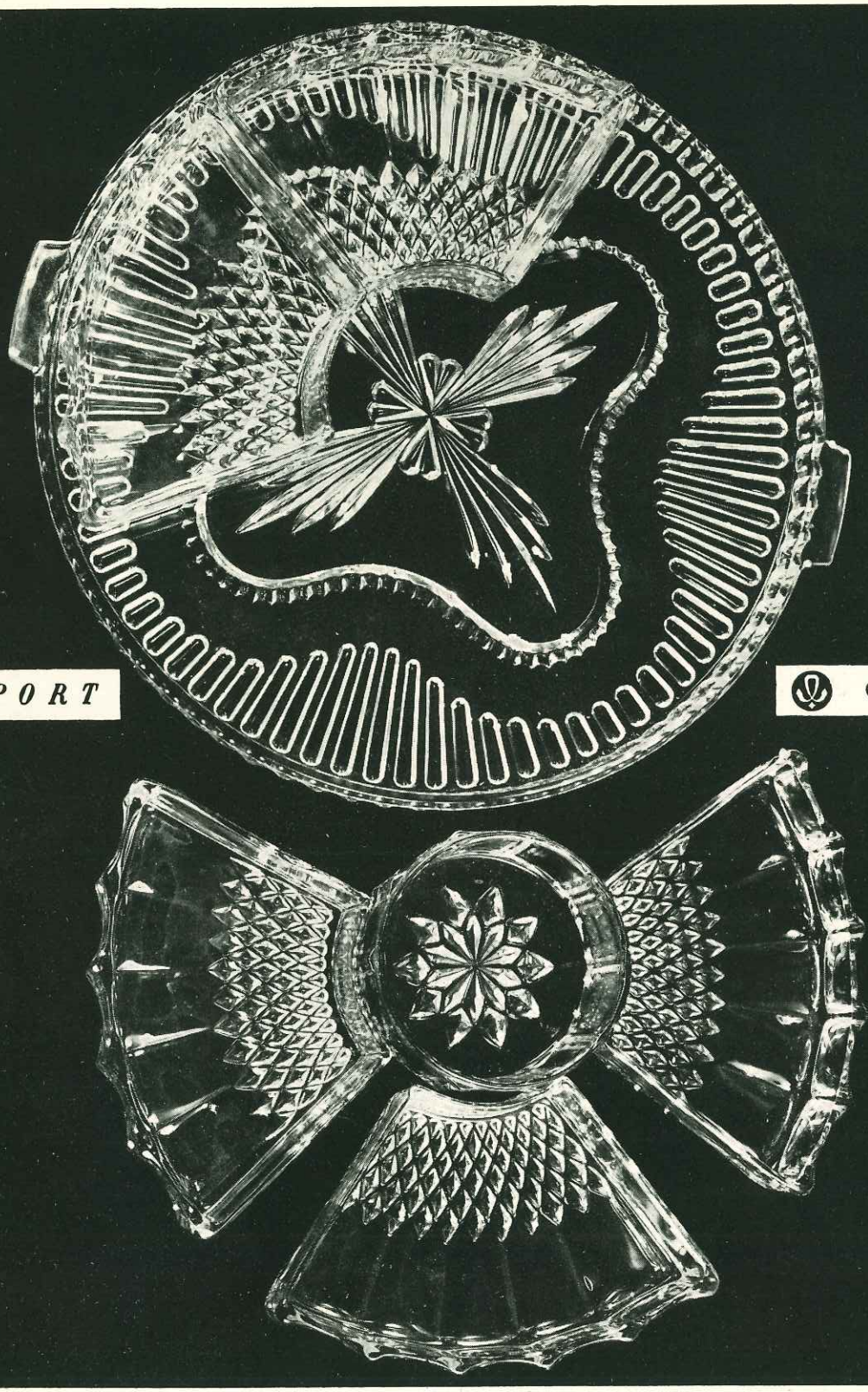
AVILABLE IN SETS OR AS OPEN-STOCK GOODS

GLASSEXPORT

"MULTIPURPOSE" HORS D'OEUVRES SETS

CZECHOSLOVAK MOULDED:

Every Housewife will be delighted to own them



GLASSEXPORT COMPANY LTD.

Give these all-season hits prominent and descriptive display. They deserve it. If ever a designer knew what the hostess needs, the artist who designed this multipurpose Czechoslovak pressed hors d'oeuvres set knew it. Attractive and practical, this design has been awarded an emphatic O. K. by hundreds of hostesses asked to give their opinion about it.

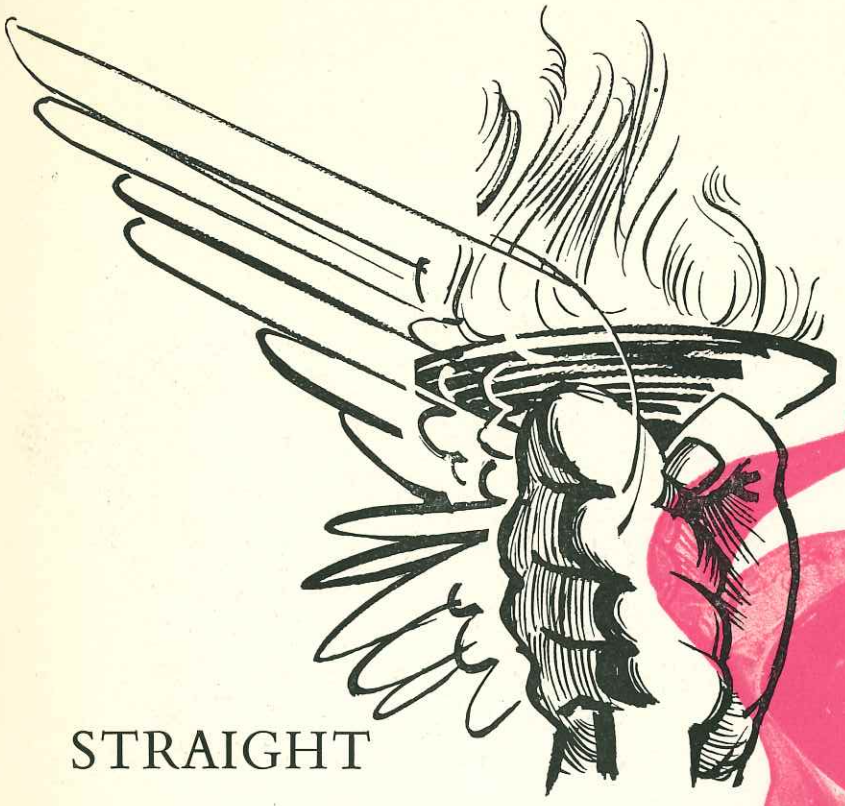
The round clear glass bottom is a cake plate. The rectangular matted glass centerpiece is a sandwich tray. Flanked by four mated inserts and set on the the bottom tray it becomes a server for fish and trimmings. Finally, six clear glass insets make the whole a regular hors d'oeuvres set—and the insets can be used separately for fruit, icecream or dessert sweets.

O. K.'D BY HOUSEWIVES—A NEW SWIFT SELLER FOR YOU!

The Zenith of Ruby Fame

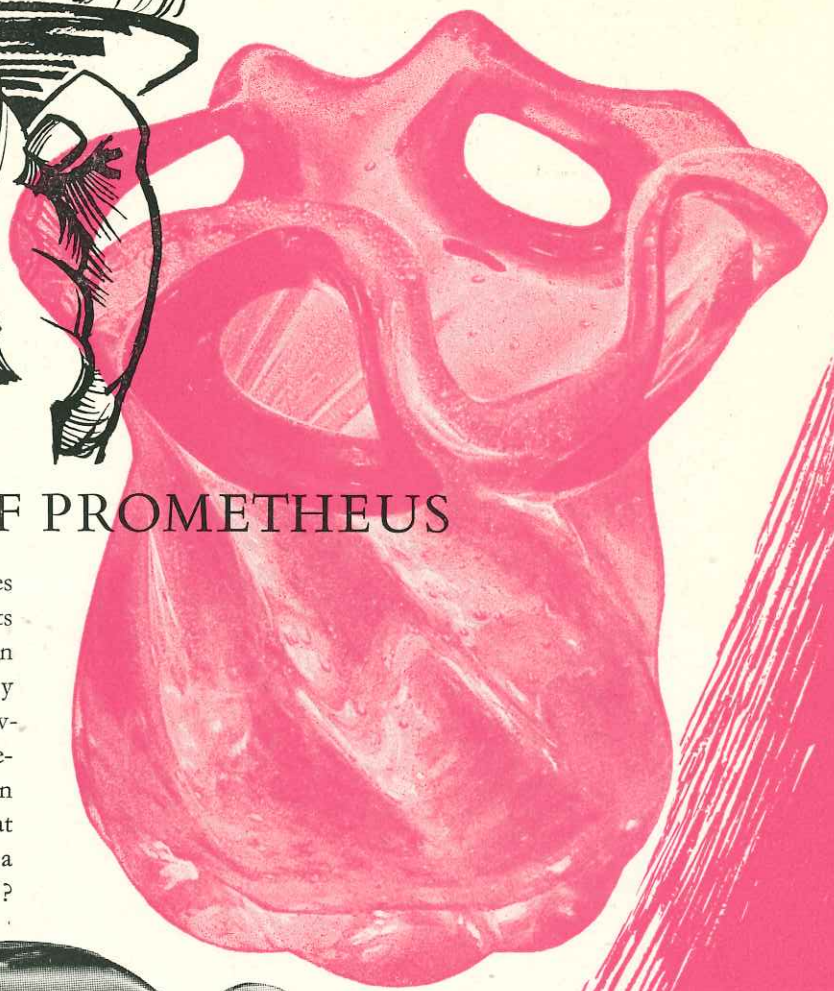
RUBY GLASS IS AN OLD INVENTION OF CZECH GLASSMAKERS. IN SPITE OF ITS LONG HISTORY, HOWEVER, IT HAS REACHED ITS ZENITH ONLY IN THE PRESENT AGE — NOW WHEN IT HAS LEFT CHURCHES AND PALACES TO BRING BEAUTY TO HUMAN DWELLINGS. IT IS OBVIOUS THAT CONTEMPARORY RUBY GLASS GOODS HAVE BEEN ADAPTED TO MODERN TASTE. THEIR HAND-CUT ORNAMENTS, OFTEN COMBINED WITH PAINTING OR GOLD, HAVE RID THEMSELVES OF THEIR FORMER BAROQUE GAUDINESS. THEIR SIMPLE DESIGNS, HOWEVER, POSSESS A GREATER ARTISTIC VALUE. FROM THE COMMERCIAL ANGLE, MODERN RUBY GLASS, JUST LIKE THE RUBY GLASS PATTERNS OF OLD, IS A LINE WHICH WILL REWARD YOU FOR YOUR SALES EFFORTS

GLASSEXPORT

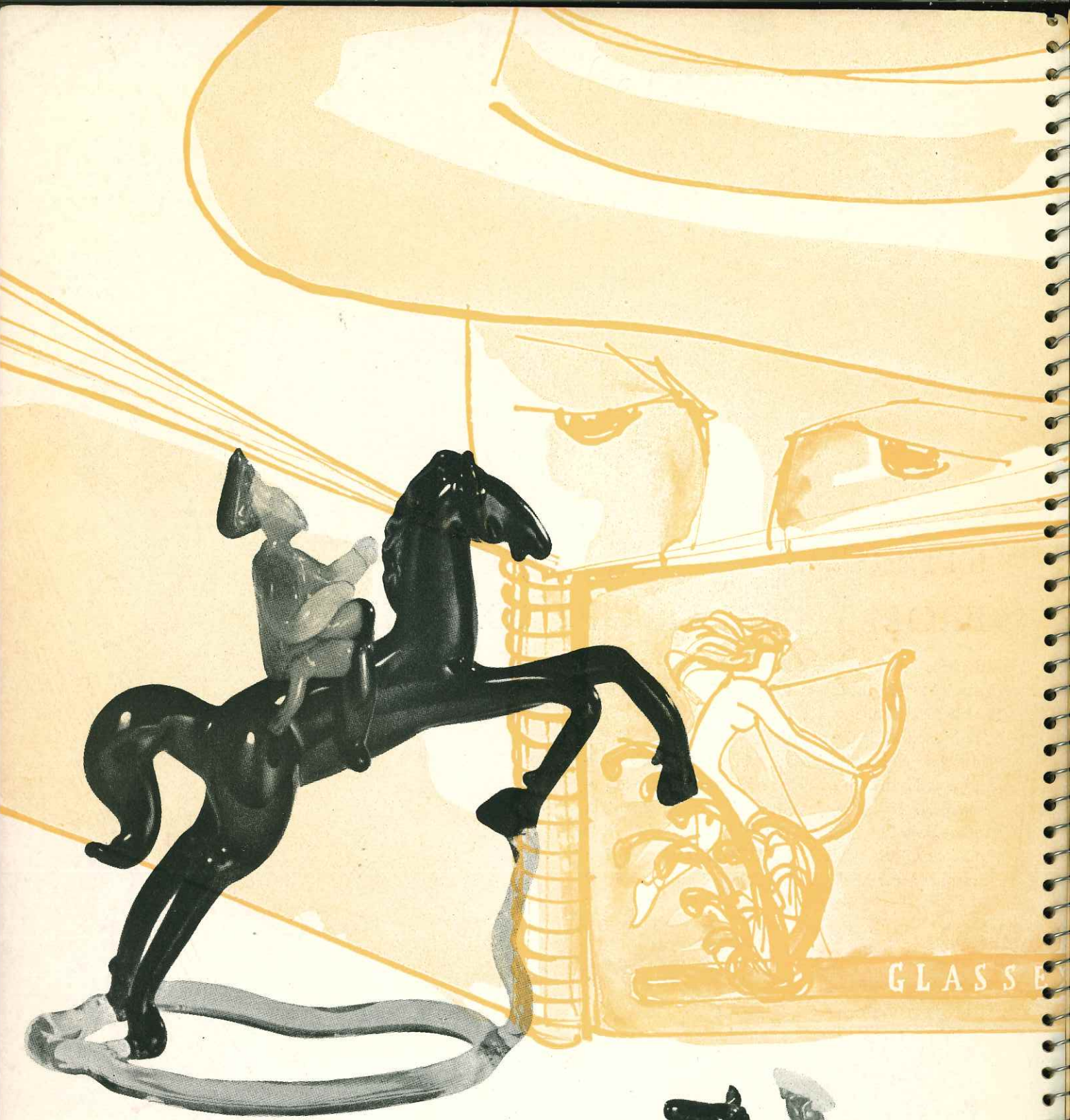


STRAIGHT FROM THE ARMS OF PROMETHEUS

Czechoslovak "RAINBOW" off-hand glass comes straight from the fire of the glass furnace, where its attractive shape and rainbow colours have been fashioned while the material was still red hot. Every article is modelled at the end of the glass-maker's blow-pipe and is decorated by the admixture of rare ingredients, or by coating it with further layers of molten glass. World wide interest testifies to the claim that Czechoslovak "RAINBOW" off-hand glass is a magnet *par exellence* . . . Aren't you drawn to it, too?



GLASSEXPORT



. . . every one of its 32 pages will capture your keenest interest. Indeed, you will find yourself reading it over and over again with increasing pleasure, for there are few publications of such interest to businessmen as this catalogue of Železný Brod figures; those captivating, enthralling glass figures, beloved of the whole world. Your only hesitation will be in deciding whether to order the sets of figures consecutively, or the whole lot at once . . .

GLASSEXPORT

CZECHOSLOVAK GLASS EXPORT CO. LTD.

VÁCLAVSKÉ NÁM. 1, PRAGUE II, CZECHOSLOVAKIA

GLASSEXPORT

III/85/2597/4592

III/66/5505/966/5"

III/66/4822/8"

III/80/57802/6"

The glass you see is the world's most attractive glass. Cased or overlay glass is the very expressive of its character. The inside flake of crystal, i. e. colorless transparent glass is overlaid by one or several colored flakes, sometimes by another outside flake of enamel. The valuable surface refinement is achieved by deep cutting, sand-blasting, acid etching, as well as by handpainted designs and gilding. Perhaps you are quite familiar with all these processes, but it may be of interest to you to know that this handcrafting technique was used — in its ancient form — in Middle Ages by Bohemian craftsmen. They used to apply their primary methods for creating colored medieval church windows, enriching thus their limited palette by new inventive elements.

Since that time all this rich art of cased and overlay glass has become an integral part of ingenious skill of Bohemian craftsmen, and developed by generations it has reached its present high level of perfection.

III/66/5492/T/969/4"

III/66/5497/963/5"

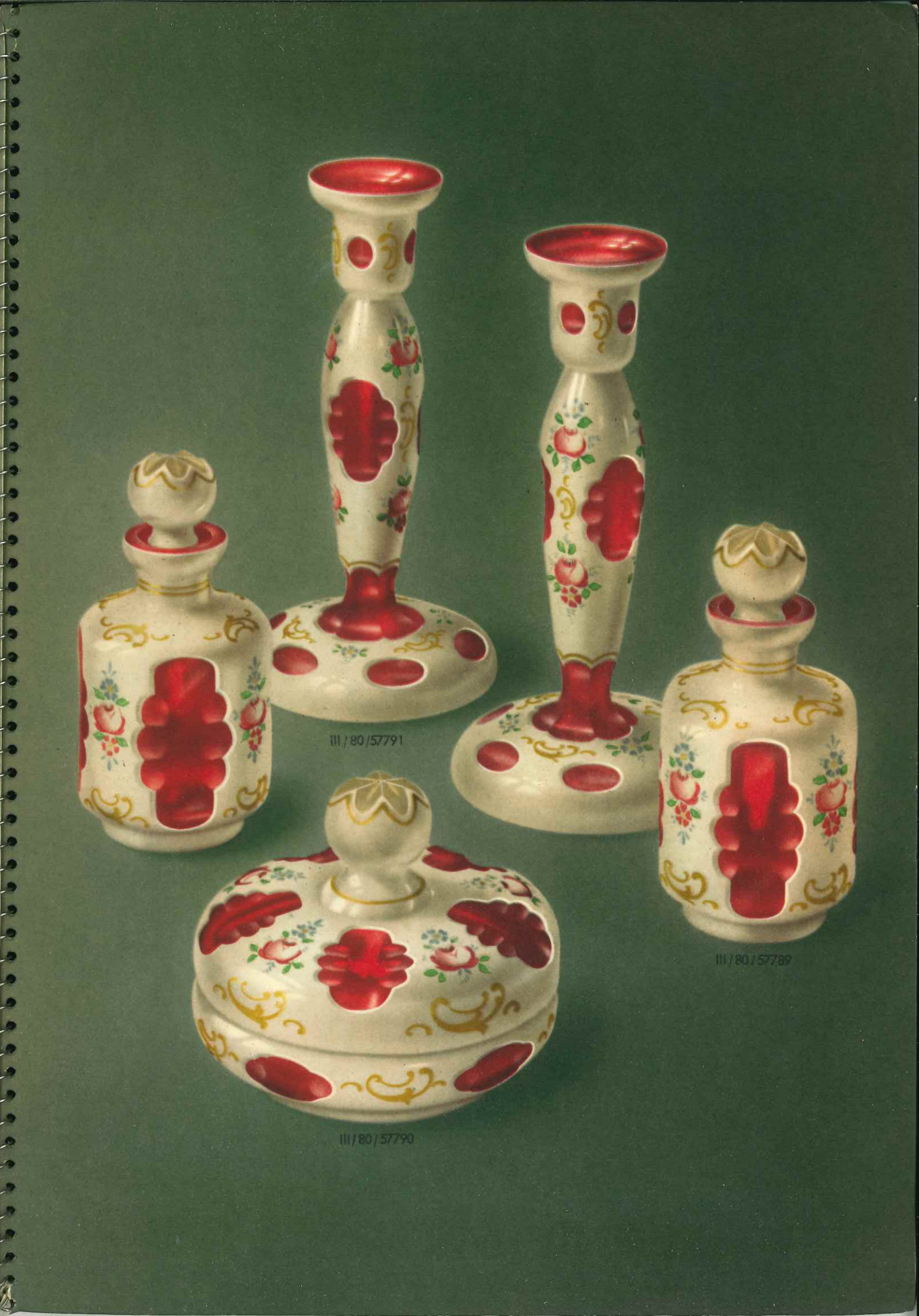
III/66/5492/3/969

The base of Czechoslovak cased glass is Bohemian crystal, for which the finest and purest ingredients are essential. Its clarity, gleam and sparkle result from specific chemicals in the raw materials to be found only in that country.

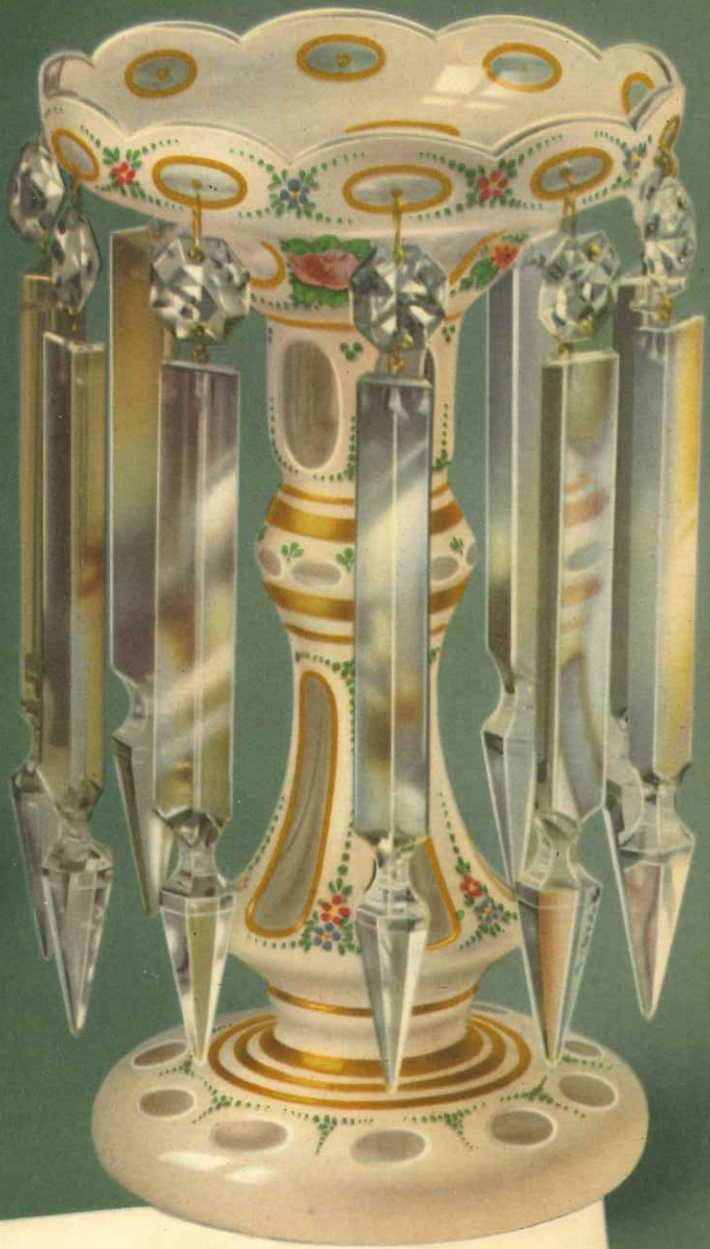
Most of the things surrounding you in your everyday life are significant of our intricate technology of our mechanical age. Yet the amazing shapes and patterns of blown glassware are visualized and developed by breath and hands of craftsmen, for genuine and quality crystal has retained its only possible creating method of being handfashioned. First the blowers form the inside crystal flake of the future piece. Next blower again by blowing gently shapes and forms the overlaid colored flake of transparent thinness which during the following finishing processes can be either cut and painted or overlaid by another additional flake of enamel to be cut, painted or gilded itself.

Harmonious effects and inimitable beauty of these finished creations are individual in origin. Only expert and skill craftsmen, each of them an artist in his way, who have devoted their lives to this work, can follow it successfully.

III/80/57762


III / 80 / 57791
III / 80 / 57789
III / 80 / 57790

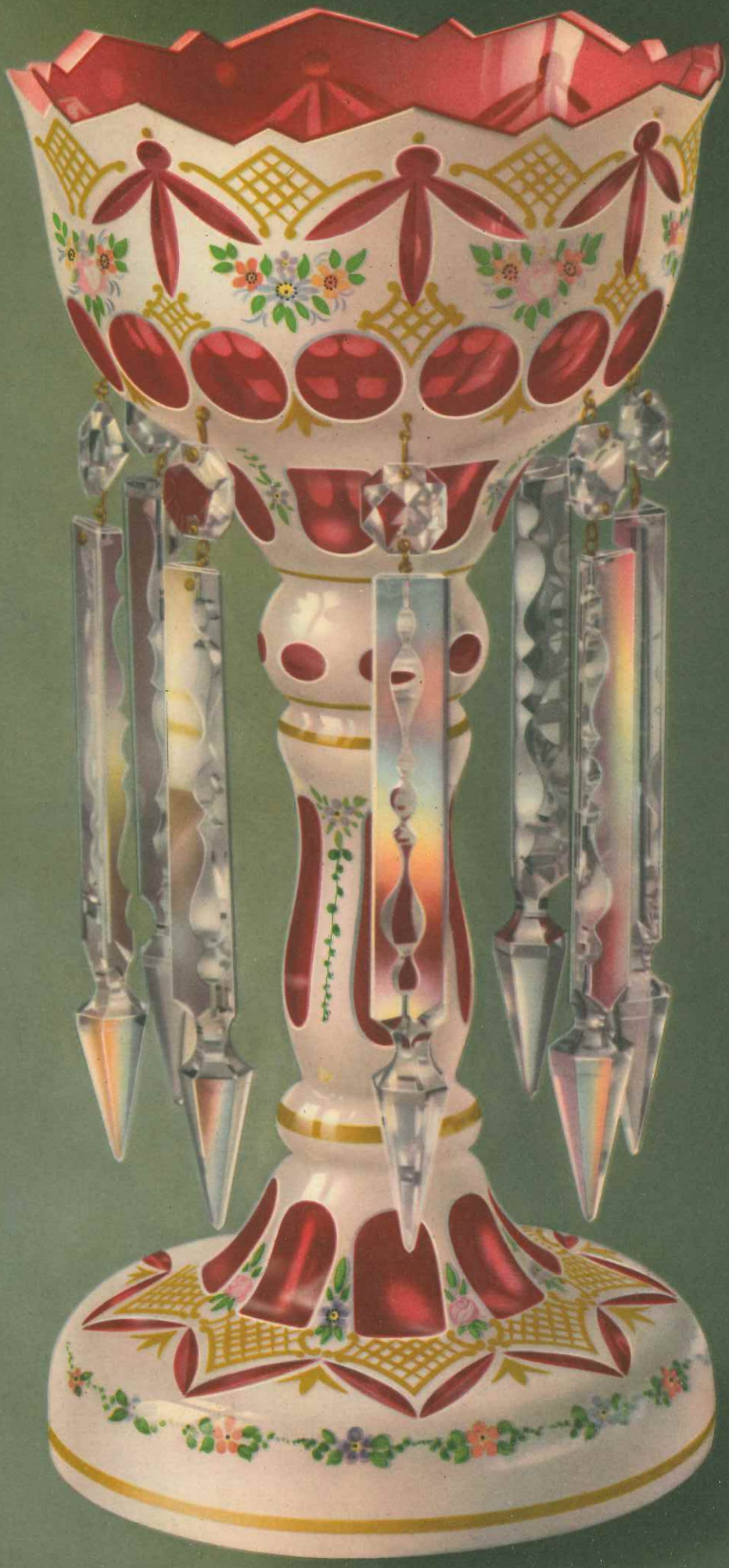
III/85/M2195/8"/D7125



III/17/10/334806/9"

Something really very special. Gazing of unexpected beauty and harmony of colors and designs attracting delighted attention of anybody who can appreciate fine glass. Astonishing effects of cutting and painted decorations, enhanced by fascinating play of rays on the crystal trimmings. And another effect: By tapping the trimmings strike each other giving a clear, rich musical tone.

Yes, Czechoslovak cased and overlay glass — an exlusice Czech speciality — by its wide choice of shapes, tastefull designs, finish and sizes, will find enthusiastic purchasers all over the world. It is worth becoming acquainted with it in detail, it is worth seeing the original items taking them in hands and enjoying their beauty piece by piece.

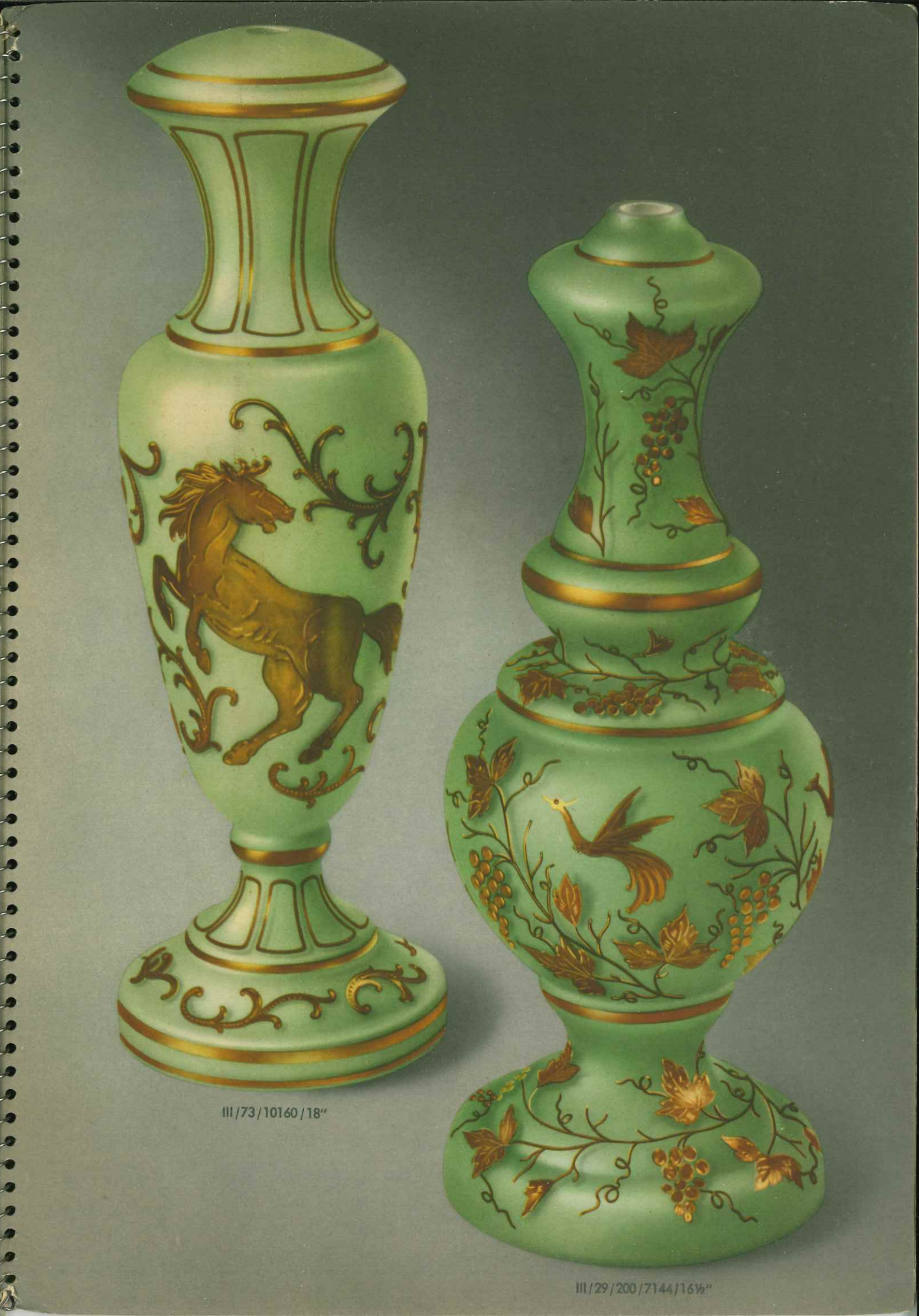


III / 85 / 2694 / 14" / 4829

There are gifts and GIFTS. Among the latter ones, among, the REAL GIFTS belongs on the foremost range Bohemian TRIPLEX glass, consisting of an inside flake of pure colorless crystal, overlaid by a flake of colored glass e. g. champagne, green, and outside another flake of crystal with a lovely relief decoration in pure gold.
TRIPLEX, of course, requires its propre milieu and illumination to bring out all its rare beauties and jewel-like qualities to the full. TRIPLEX is more a jewel than glass. Jewel of a quite single character whose value like that of any work of art grows with the years. TRIPLEX has, like other kinds of Czechoslovak cased and overlay glass, its devoted friends and admirers throughout the world, among those who can appreciate perfection of material and original beauty of designs.

III/33/51249/10½"/M03

III/85/2832/14"



III/73/10160/18"

III/29/200/7144/16½"

III/68/3960

III/68/4889

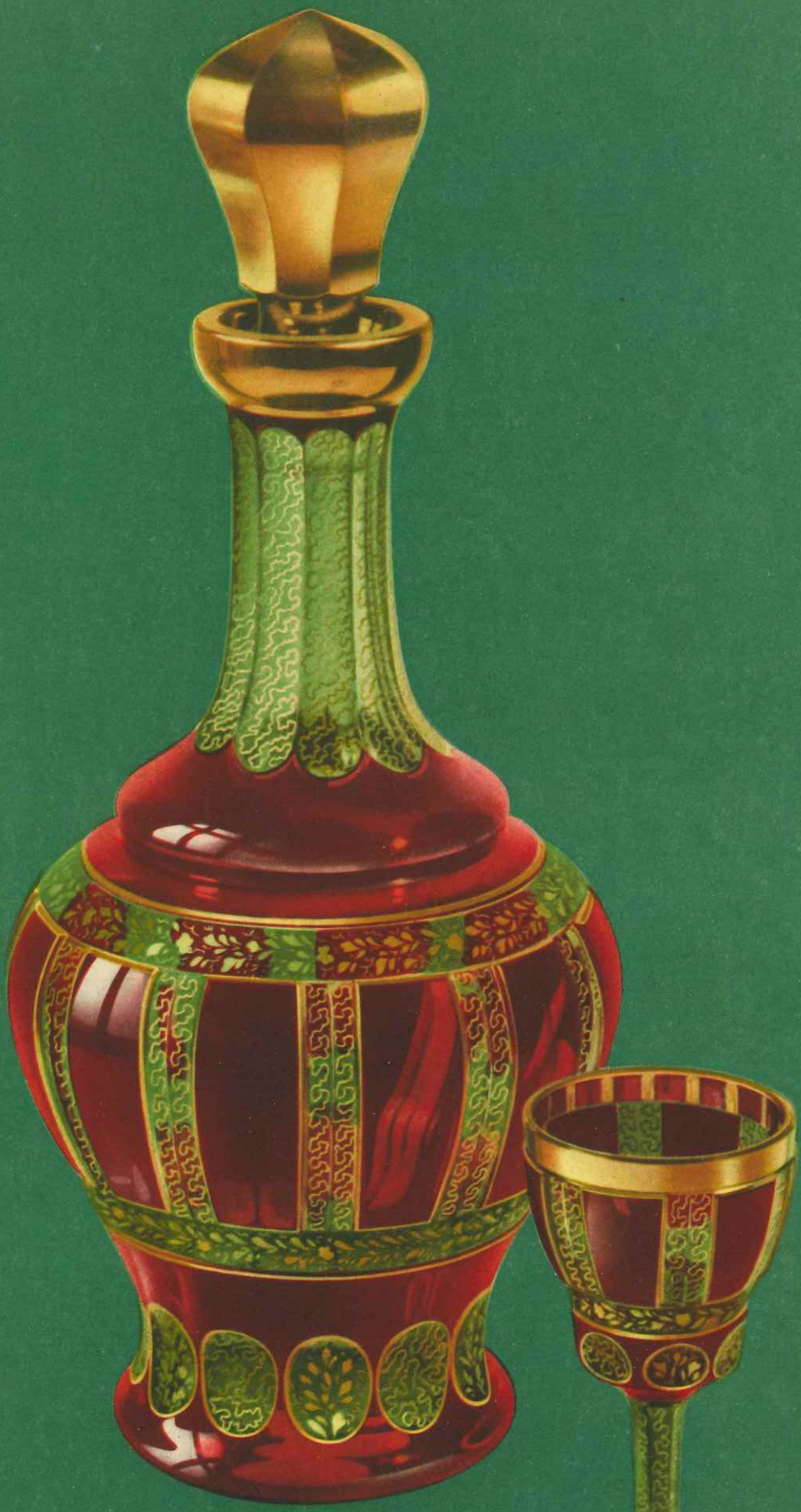
III/68/4890

The most exciting and precious kind of Czechoslovak cased glass is panelled glass, the overlaid glass with double cutting: first cutting on the outside flake of colored glass and then deap cutting on the colorless inside crystal leaving intact colored panels, both flakes of glass being painted with soft gold decoration and intricate flower designs in brilliant colors. Colored harmonies of various designs on the inside crystal flake, combined with the soft gleam of gold ornaments, are giving birth to a symphony of unique beauty.
Symphony in glass — that would be the fitting description for these lovely products of cased panelled glass. Symphony originating in the finest traditions and inimitable skill of Czech craftmanship. Symphony that may be both of delight and benefit for you. There is a growing interest in this magnificent panel glass — let us help you to choose the very finish for you.

GLASSEXPORT

CZECHOSLOVAK GLASS EXPORT CO. LTD.
PRAGUE II, VÁCLAVSKÉ NÁMĚSTÍ 1

III / 68 / 4822 / 9"
III / 68 / 4352
III / 68 / 3562
III / 68 / 5403 / 7"



III/68/1163

III/68/1166

GLASSEXPORT

KNECHTL-CHMEL

"Sea Waves"—a Rising Tide of Buyers

For many years, the sets illustrated have been known by the name "SEA WAVES". The reason for this, perhaps, is the particular shape and style of ornamentation—the contrasting matted and brilliant surfaces, which convey the impression of ripples on the surface of the sea. Their quality and distinction are derived from the famous Bohemian Glass. Their very reasonable prices are based on the method of production—the Czechoslovak technique of hand-pressing. Other patterns of pressed glassware have seldom achieved the popularity of the "SEA WAVES" pattern. Over the rolling waves of all seas, ships laden with "SEA WAVES" glassware are even now bringing pleasure to customers and profits to dealers. You can make profit on them, too, with a minimum effort on your part.
Write for booklets, catalogues, price-lists and samples.

GLASSEXPORT

CZECHOSLOVAK GLASS EXPORT CO. LTD.,

VÁCLAVSKÉ NÁM. 1, PRAGUE II, CZECHOSLOVAKIA

US PATENT & TRADEMARK OFFICE
3 0402 00298 7776

Jewellery in daily life

Worn at all times by women all over the world : JABLONEC JEWELLERY. An inexhaustible abundance of inspiration, patterns and materials. Inexhaustible possibilities for sale. GLASSEXPORT CO. Ltd., JABLONEC n. N., CZECHOSLOVAKIA.